UNIV. OF
TORONTO
LIBRARY

LA GRANDE INDUSTRIE

OUVRAGES DU MÊME AUTEUR :

1° Zum Socialen-Frieden. — Leipzig, 1890.

2° Thomas Carlyle's Welt und Gesellschafts. Anschauung Dresde.

3° Der Nationalismus in Russland und seine wirthschaftlichen Træger.

4° Der Grossbetrieb (la Grande Industrie).

DIJON. — IMPRIMERIE DARANTIERE

Ec. H
S 3915 b
Fg

COLLECTION D'AUTEURS ÉTRANGERS CONTEMPORAINS

LA GRANDE INDUSTRIE

SON ROLE ÉCONOMIQUE & SOCIAL,

ÉTUDIÉ DANS L'INDUSTRIE COTONNIÈRE

PAR

Gaevernitz

Gerhart von SCHULZE-(GÄVERNITZ)

PROFESSEUR A L'UNIVERSITÉ DE FRIBOURG EN BRISGAU

Traduit avec l'autorisation de l'auteur

PRÉFACE DE

Georges GUÉROULT

[Translation of the author's Grossbetrieb. Studie auf dem Gebiet der Baumwollindustrie.

PARIS

GUILLAUMIN ET Cie

ÉDITEURS DU JOURNAL DES ÉCONOMISTES

RUE RICHELIEU, 14

—

1896

317961
35
7
19

MESURES EMPLOYÉES

DANS LE COURS DE L'OUVRAGE

---

a. MESURES DE LONGUEUR

1 écheveau (hank), longueur 840 yards ou 768 mètres.
1 yard = $91^{m}439$ = 3 pieds anglais = 36 pouces anglais.

b. MESURES DE CAPACITÉ

1 quart = 1/4 gallon = 1 litre 13.

c. POIDS

1 cwt. = $50^{k}8$.
1 quarter = $12^{k}7$.
1 livre = $0^{k}453$.

d. MONNAIES

1 shelling = 12 pence = $1^{f},26$.
1 livre st. = $25^{f},22$.

e. CLASSIFICATION DES FILS

I. — ANGLAISE

Le numéro du fil veut dire le nombre d'écheveaux à la livre anglaise. Exemple : N° 40, signifie 40 écheveaux à la livre anglaise.

II. — FRANÇAISE (MÉTRIQUE)

Les numéros métriques (en France et en Alsace) doivent être multipliés par 1,18 pour être traduits en n^{os} anglais ; les n^{os} anglais doivent être multipliés par 0,8477, pour être traduits en mesures métriques.

PREFACE

Contrairement au préjugé couramment reçu, la grande industrie améliore la situation de l'ouvrier et tend à égaliser les conditions.

M. de Schulze-Gävernitz le dit et le démontre avec un grand luxe de preuves ; mais il ne s'en tient pas là. Il fait voir, il fait toucher du doigt, pour ainsi dire, comment et pourquoi ce préjugé a pu s'établir, et ce n'est pas là le côté le moins original, le moins instructif de son intéressant ouvrage.

Résumons rapidement son argumentation.

Tout le monde connaît le fameux chapitre d'Adam Smith sur les avantages de la division du travail ; tout le monde se rappelle ces ouvriers occupés chacun, et pendant toute leur vie, à fabriquer la dix-septième partie d'une épingle. Ces gens sont déjà très malheureux, physiquement et moralement. Dans ce travail presque purement manuel, leur intelligence s'atrophie et se dégrade ; ils exécutent leur besogne *machinalement*. Un progrès nouveau surgit. Un homme de génie, un Arkwright, un Jacquart quelconque, subdivise encore les dix-sept

opérations décrites par Adam Smith ; il confie à une machine le soin d'exécuter toutes celles où l'intelligence, la réflexion, l'initiative, n'ont décidément plus la moindre part. Une partie des ouvriers est congédiée; les autres restent chargés d'une besogne encore plus ingrate que par le passé, abrutissante s'il en fut, et touchent un salaire très faible. En effet, ce travail, encore plus machinal que le précédent, n'exige aucun apprentissage préalable, aucune dextérité particulière ; il est de ceux que le premier venu peut exécuter.

Mal payés, mal traités, sans espoir d'améliorer leur sort, ces ouvriers sont paresseux, ivrognes, et ne travaillent que sous l'aiguillon de la plus dure nécessité.

Là-dessus arrive un économiste, Ricardo, par exemple, qui étudie la situation. Il constate que le salaire de l'ouvrier se réduit au minimum strictement nécessaire pour vivre, et il n'a pas de peine à établir que cette loi, cette « loi d'airain », enchaîne l'homme à une condition pire que celle des esclaves. Sa démonstration devient classique, et John-Stuart Mill lui-même déclare que tout, même le communisme, vaut mieux qu'une pareille organisation sociale. D'autres philanthropes prennent feu à leur tour, s'indignent et rêvent de refaire la société chacun à leur manière. Marx s'attaque au capital, les saint-simoniens demandent l'abolition de l'héritage. D'autre part les socialistes « chrétiens » veulent revenir au moyen âge, à ses corporations fermées, à ses mille compartiments où chacun devait fata-

lement naître, vivre et mourir sans espoir de changer. Les divisions s'accentuent, les discussions s'aigrissent, les haines s'attisent.

Cependant, l'évolution industrielle poursuit sa marche. La machine, se compliquant de plus en plus, supprime, aussi de plus en plus l'ouvrier enchaîné à un travail purement machinal. Mais, précisément parce que cette machine est plus compliquée, elle réclame, des ouvriers qui la gouvernent, des qualités spéciales d'attention, de soin, d'intelligence, un sentiment de haute responsabilité. Ces ouvriers passent dans une catégorie supérieure; ils ne travaillent plus de leurs bras, presque plus de leurs doigts, beaucoup plus de leur cerveau. Mieux payés, ils prennent conscience de leur dignité d'homme; ils se conduisent mieux, mais ils sont aussi plus fiers et repoussent les familiarités protectrices de l'ancien patronat; ils veulent traiter d'égal à égal avec leurs « employeurs », comme le font les gens qui ont affaire ensemble, et dont les intérêts peuvent être en harmonie ou en discordance.

Ce n'est pas tout. La machine se distingue du travail manuel, non par la perfection, mais par une capacité de production cent fois, mille fois supérieure. Pour en tirer tout le parti possible, il faut donc développer la consommation dans des proportions inconnues jusque-là, c'est-à-dire abaisser le prix de revient de façon à pénétrer dans les couches inférieures, plus étendues, de la pyramide sociale; imaginer une organisation commerciale plus efficace

pour aller chercher des clients nouveaux au besoin jusqu'au bout du monde.

L'ouvrier moderne, l'ouvrier de la grande industrie, mieux payé qu'autrefois, ayant plus de besoins, pouvant mieux y satisfaire, figure en rang très honorable parmi ces consommateurs nouveaux. Grâce aux combinaisons de la mutualité, de la coopération, il améliore sa condition et s'élève au niveau de la classe moyenne.

L'ouvrier cotonnier du Lancashire habite avec sa famille une maison saine et spacieuse ; ses filles apprennent le piano ; il est assuré sur la vie, contre la maladie, les accidents, le chômage. Sur son budget annuel figure une somme destinée aux « voyages et excursions de vacances ». Il est infiniment plus à l'aise que bon nombre d'employés. Grâce à la collaboration de la machine, aux perfectionnements de l'industrie, il gagne plus sur un produit qui se vend meilleur marché.

Mais, dira-t-on, c'est là du rêve, de la fantaisie, ou, tout au moins, un résultat particulier du tempérament, des qualités spéciales de l'ouvrier anglais, de la nature de l'industrie prise pour exemple.

Eh ! bien ! non !

M. de Schulze-Gävernitz, pour sa thèse, a fait choix de l'industrie du coton, parce que c'est, en quelque sorte, le type le plus âgé, *l'alma mater*, de la grande industrie. Il établit, pièces en main, qu'en 1830, il y a soixante ans, les ouvriers cotonniers du Lancashire, aujourd'hui si prospères, étaient exactement dans la condition où les ont vus et décrits

Ricardo, John-Stuart Mill, Marx, Mme Gaskell, etc. Leur sort s'est amélioré dans la proportion même où l'outillage et l'organisation commerciale de l'industrie cotonnière se sont perfectionnés. Et il en est de même de l'industrie du fer, de la construction des navires, etc. Comme complément de preuves, M. de Schulze-Gävernitz retrouve, en Allemagne, une industrie cotonnière dans une situation correspondant à celle de l'industrie cotonnière anglaise en 1830, et, corrélativement, une population ouvrière en proie aux mêmes misères que celles décrites par les économistes et philanthropes anglais de cette époque.

La démonstration, présentée avec une dialectique magistrale, est donc complète. En attribuant à la grande industrie, par un *post hoc ergo propter hoc*, les souffrances de l'ouvrier du commencement du siècle, économistes et socialistes se sont trompés, non sur la réalité, mais sur la cause de ces souffrances, uniquement imputables à la transition d'une condition inférieure à une condition supérieure.

C'est comme si, au moment où les chemins de fer, remplaçant les diligences, ont mis sur le pavé un certain nombre de cochers et de postillons, on avait fait à la locomotive un crime de la misère de ces pauvres gens, misère d'ailleurs temporaire, puisqu'aujourd'hui le seul camionnage des voies ferrées emploie, dans des conditions bien plus avantageuses pour eux, cent fois, mille fois, cent mille fois peut-être plus d'hommes que les antiques pataches.

L'erreur des Ricardo, des Mill, des Marx est d'avoir pris une situation provisoire désastreuse pour une situation définitive. Aujourd'hui que cette situation s'est profondément modifiée, il est inadmissible de s'en tenir à leurs théories surannées.

Il y a seulement trente ans, la démonstration si rigoureuse, si substantielle, si *gründlich*, de M. de Schulze-Gävernitz aurait paru péremptoire et sans réplique.

D'instinct alors nous trouvions tout naturel de travailler et de souffrir pour nos enfants, même sans espoir de rémunération personnelle, comme nos pères avaient souffert et travaillé pour nous.

Aujourd'hui il se rencontrera des philosophes pessimistes pour dire qu'en matière d'organisation sociale, évolution n'a nullement le sens de justification. Qu'importe aux générations écrasées des époques antérieures que les générations suivantes se soient organisé, sur leurs cadavres, une existence plus heureuse ? Comment admettre, d'autre part, que l'individu nouveau-né, nouveau venu, souffre des fautes et des erreurs de ses pères, fautes dont il est complètement innocent ?

Il faut répondre à cette double question, qui est toute la *question sociale*.

Si, comme l'admettent la plupart des pessimistes, consciemment ou non, l'individu est tout à fait indépendant, arrivant de je ne sais d'où, franc et quitte de toute obligation envers qui que ce soit, rien n'est plus injuste, en effet, que de le faire souffrir de fautes et de crimes qu'il n'a point commis, mais

rien n'est plus injuste aussi que de réclamer pour lui une part quelconque dans les bienfaits de cette civilisation édifiée par ses devanciers.

Quant aux générations qui, dans le passé, ont été sacrifiées ou se sont sacrifiées pour nous faire une existence meilleure, si l'on n'admet pas que, sous une forme ou sous une autre, elles ont la conscience et la jouissance des résultats obtenus, il y a là une incontestable injustice. Je trouve même qu'à cet égard on ne va pas assez loin. Il est injuste que Copernic et Képler n'aient pu connaître la loi de Newton ; que Bach n'ait pu entendre et admirer Beethoven. Tout progrès, resté ignoré de ceux qui ont contribué à le réaliser, constitue une injustice évidente. Et, en stricte équité, on devrait proscrire toute amélioration, toute découverte. Il n'y aurait plus alors, en bonne logique, qu'à se remettre à quatre pattes, sur le conseil de Voltaire, et à se nourrir de glands. Le seul caractère, en effet, qui distingue réellement l'homme de l'animal, c'est précisément la faculté de bénéficier du travail des générations antérieures. L'hypothèse est donc aussi absurde qu'injuste.

Auguste Comte a dit que, dans l'Humanité, il y a plus de morts que de vivants. Ne pourrait-on agrandir encore la portée de cette belle parole en disant que, dans ce que nous appelons, un peu abusivement peut-être, *l'individu*, il y a aussi plus de morts que de vivant? Dès lors il est naturel, il est légitime, il est juste que ces morts soient rémunérés suivant leurs mérites respectifs. Il est juste que le vivant

qui, *sans avoir encore rien fait,* profite du bien et souffre du mal qu'ils ont pu faire, continue l'œuvre de ses ancêtres en la prenant avec ses charges et bénéfices, au point où ils l'ont laissée.

Et il semblerait juste aussi que ces morts, associés à ce vivant dont ils suivent la condition, puissent à leur tour avoir conscience des résultats obtenus.

Hypothèse ! je n'y contredis pas, mais, hypothèse pour hypothèse, je préfère celle qui m'apparaît à la fois comme plus rationnelle et plus consolante.

J'ajoute qu'en fait — et ce n'est pas là une petite présomption de vérité — le genre humain a toujours agi *comme si,* dirait Newton, chaque homme, en venant au monde, *représentait* ses devanciers dans leurs créances actives et passives sur la Société.

Georges GUÉROULT.

INTRODUCTION

Dans quelle mesure le progrès économique est-il lié au progrès des classes ouvrières? Quelle est l'influence du bien-être plus ou moins grand des masses sur le développement de la puissance économique d'une nation? Ces questions sont depuis longtemps l'objet de controverses. Au milieu de la diversité des opinions émises à ce sujet, on peut cependant constater une évolution régulière des idées : la première manière de voir n'eut au début qu'un petit nombre d'adversaires ; plus tard, elle fut généralement rejetée par la science, et l'avis opposé presque généralement admis, tandis que l'opinion primitive n'était plus soutenue et défendue que par peu de gens, en particulier par des praticiens appartenant à des pays et à des industries restés en arrière du progrès économique.

Le sujet du débat se présente, aux différentes époques, sous un aspect différent. Aussi longtemps que les salaires

se maintinrent habituellement fixes, les oscillations du prix des céréales furent, pour le genre de vie des classes ouvrières, un élément décisif. On en vint donc à se demander si l'élévation ou l'abaissement du prix des moyens d'existence était nécessaire pour le développement économique d'un peuple ; et à cela se joignait, en Angleterre, la question de savoir si l'Etat devait ou non maintenir élevé le prix des denrées par des mesures législatives, en particulier par des primes d'exportation sur les céréales. Depuis que dans notre siècle, au contraire, les salaires ont cessé d'être maintenus à un taux fixe par la coutume et la loi, on a posé la question de savoir si l'on devait considérer comme un avantage économique pour un pays l'abaissement des salaires ou bien leur élévation, et si le progrès économique (et l'on entend par là, aujourd'hui principalement, le développement de la grande industrie) avait pour résultat une augmentation ou bien une diminution du bien-être des classes qui travaillent pour elle.

I. — L'histoire du débat remonte, comme celle de tant d'enseignements de l'économie politique, à ce grand observateur qui mérite, entre tous, d'être appelé le Père de l'économie politique : Sir William Petty. Dans son Arithmétique politique, publiée à Londres en 1691, Petty défend les impôts sur les denrées, qui augmentent la richesse d'un pays. En dehors de cette considération que l'élévation du prix des denrées empêche les hommes d'employer leur argent à se procurer des jouissances éphémères, il cite, comme preuve de son opinion, une expérience faite par des maîtres tisserands qui occupaient des ouvriers. Quand le blé est bon marché, il doit en

résulter naturellement, d'après lui, que le travail est cher. Car les ouvriers sont si débauchés qu'ils ne pensent qu'à boire et à manger. Il en conclut qu'une bonne récolte serait un malheur pour le peuple, si le gouvernement ne prenait soin de maintenir élevé le prix du blé. C'est tout particulièrement à l'Irlande, selon Petty, que ce raisonnement s'applique. Là, en effet, surtout depuis l'importation de la pomme de terre, « cette racine qui tient lieu de pain », la vie des masses était si facile que deux heures de travail par jour suffisaient pour satisfaire à tous les besoins ordinaires. Pour secouer la paresse du peuple irlandais, un lourd système d'impôts serait nécessaire. Dans un autre ouvrage encore, Petty réclame une augmentation de la difficulté des moyens d'existence du peuple dans l'intérêt du progrès économique. La durée du travail était alors de douze heures par jour en y comprenant une interruption de deux heures au milieu de la journée, soit dix heures de travail effectif, et l'on faisait d'habitude trois repas par jour. Petty demande que le repos de midi soit abrégé d'une demi-heure et qu'on jeûne le vendredi. Par ce moyen, le peuple anglais devait devenir plus riche et les revenus de l'Etat devaient augmenter.

La manière de voir de Petty fut partagée par les écrivains les plus éminents de son temps. Ainsi sir William Temple recommande, pour accroître le travail en Irlande, l'établissement, dans ce pays, d'impôts sur les denrées. Dans un pays fertile, d'après lui, l'industrie n'est pas d'habitude florissante, parce que le bas prix des denrées permet à l'ouvrier de suspendre le travail, et, par conséquent, d'en faire élever le prix.

Petty, ainsi que Temple, invoquaient, comme on le faisait autrefois dans bien des cas, l'exemple et l'enseignement des Hollandais. De Witt, en effet, demande déjà des impôts élevés, en même temps qu'une loi sévère sur la mendicité et une diminution obligatoire des salaires, pour obtenir le développement de l'esprit d'invention, l'application au travail et la tempérance.

Cette manière de voir se trouve établie dans le plus grand détail, dans l'ouvrage de John Houghton (a Collection of letters for the amelioration of Husbandry and Trade, Second Volume. London 1683. Nr. 6. June 16 th. 1683, pg. 174). A la suite de plusieurs mauvaises récoltes, le prix du blé s'était alors considérablement élevé. Dans ce fait, pense Houghton, il ne faut voir en aucune façon une chose fâcheuse, mais bien plutôt un avantage au point de vue économique. Si le prix du blé avait été plus bas, les pauvres eussent moins travaillé, parce qu'ils auraient pu, avec moins de travail, gagner ce qui est nécessaire à leur entretien. Cela résulte d'un fait général d'expérience psychologique. La noblesse de campagne, au lieu de travailler, dissipe la plus grande partie de son temps dans toutes sortes de distractions et de sports, parce qu'elle possède pour des années de quoi boire, manger et s'entretenir ; mais que l'un de ces nobles tombe dans une mauvaise situation de fortune, il s'efforcera aussitôt de trouver quelque emploi public et du travail. Le marchand enrichi suspend son travail, lorsqu'il a réussi à se faire admettre dans la noblesse terrienne. Le petit artisan, au contraire, qui ne pourrait jamais espérer avoir le droit de regarder comme son bien une fortune de dix livres, s'efforcera à peine de se

procurer dix sh. à la fois; s'il pouvait, en trois jours, gagner assez pour mener son genre de vie habituel tout le reste de la semaine, il ne travaillerait pas les quatre autres jours. Il en est de même de l'ouvrier, qui ne travaille pas plus qu'il n'est nécessaire pour subvenir uniquement à son entretien. Des exemples en ont été fournis par les brodeurs et les fabricants de bas ; dès que leurs salaires étaient élevés, on les voyait au travail rarement le lundi et le mardi, et à peine même le mercredi et le jeudi. Ils préféraient passer ces journées à la brasserie dans des débauches vulgaires. L'élévation des salaires et le bas prix des denrées ont le même effet pour la plupart des ouvriers qui travaillent dans les différents métiers. Au contraire, on ne travaille jamais autant qu'aux époques où tout est cher; rien ne stimule davantage la recherche d'appareils utiles et économisant le travail; rien ne rend davantage les ouvriers des « serviteurs soumis ». Mais la concurrence entre les ouvriers a, elle-même, pour résultat l'abaissement des salaires. Si on les abandonne à eux-mêmes, les faits s'enchaînent et se reproduisent périodiquement comme suivant un cycle. Le bas prix des denrées engendre la paresse, celle-ci la rareté et la cherté des produits, qui ont elles-mêmes pour résultat l'application au travail et l'abondance. Si, au contraire, par de sages mesures, le gouvernement pouvait maintenir élevé, d'une façon durable, le prix des moyens d'existence, il en résulterait forcément une application durable au travail, et on obtiendrait en même temps un surcroît de production qui fournirait l'occasion de conquérir les marchés étrangers.

Il s'ensuit, dit Houghton, qu'il est du devoir du roi

de maintenir élevé le prix du blé par le rétablissement des primes d'exportation.

II. — Contre lui s'élèvent déjà, au siècle dernier, les défenseurs du bon marché des denrées, en particulier les adversaires d'une élévation artificielle des prix. Le premier qui ait soutenu cette manière de voir est, à ma connaissance, Josiah Child, en 1693. Il attaque l'habitude de maintenir les salaires à un taux fixe, qui serait dans l'intérêt des salaires peu élevés. Cela eût été possible, d'après lui, aussi longtemps que l'Angleterre n'était pas un pays industriel. A présent, l'abaissement des salaires amènerait forcément, au contraire, l'émigration des ouvriers les plus habiles vers des pays plus rémunérateurs, comme, par le fait, de nombreux marins anglais ont passé en Hollande.

Jacob Vanderlint plaide la même cause avec plus de détail dans son ouvrage intitulé « Money answers all things » Londres, 1734. Cet écrivain se place déjà à un double point de vue, qu'ont depuis constamment fait valoir les partisans de l'élévation des salaires et de l'abaissement du prix des denrées. En premier lieu, et il insiste sur ce point, il faut pour le développement de l'industrie une population capable de consommer. Il s'élève contre les écrivains qui combattaient autrefois l'augmentation des besoins du peuple en la traitant de luxe. Ce n'est pas à cela qu'il faut attribuer le dépérissement de l'industrie, mais plutôt au dénûment de la grande masse des consommateurs. En outre Vanderlint fait remarquer en passant que l'augmentation des salaires est un stimulant pour les ouvriers.

A cet auteur se joignent Postlethwait et Nathaniel Foster

pour défendre la même thèse. Postlethwait part du même point de vue que Vanderlint, et en premier lieu de la consommation. Là où se trouvent beaucoup de pauvres, le débit local est faible. Le luxe ne peut en aucune façon remplacer le nombre des consommateurs ; il en résulte qu'une grande inégalité dans les fortunes est contraire aux intérêts industriels d'un pays. A ce point de vue, des salaires élevés et des denrées à vil prix sont désirables. Cette dernière condition a de plus pour résultat l'accroissement de la population, et par suite l'augmentation de la quantité de travail effectué. En outre, un deuxième point de vue est à considérer : la paresse des ouvriers ne réside pas dans un défaut inné chez eux, mais plutôt dans l'absence d'encouragement au travail ; pour les faire travailler davantage, il faudrait mettre devant leurs yeux la perspective d'une amélioration de leur situation. C'est ainsi que Postlethwait préconise la concession aux travailleurs de plaisirs coûtant peu.

Des considérations analogues sont développées par Foster, qui s'inspire visiblement de Mirabeau, Rousseau et autres auteurs semblables. Il leur emprunte un jugement de la question plutôt au point de vue des ouvriers. L'opinion que le prix élevé des denrées et l'abaissement des salaires sont à souhaiter au point de vue économique, est, d'après lui, « une doctrine dont les gens cupides se sont emparés avec empressement et qu'ils ont développée, dans leur intérêt particulier ». Les hommes ne croient rien plus facilement qu'un mensonge qui leur rapporte quelque avantage. Pour réfuter cette erreur, il se réfère à l'expérience psychologique, qui a montré qu'en effet l'indigence pousse à l'activité, mais seulement l'indigence

dont l'activité peut triompher. Il en est tout autrement, si l'effort n'est pas certain d'obtenir un résultat. Un homme qui, à mesure qu'il travaillerait davantage, serait soumis à plus d'impôts, travaillerait aussi peu que possible; c'est un fait d'expérience. Foster en appelle pour cela avant tout, d'accord avec Mirabeau, aux paysans serfs du continent. Mais il en serait de même de l'ouvrier anglais, si par des mesures de l'autorité, soit fixation des salaires, soit renchérissement des denrées, le bénéfice d'un surcroît de travail lui était enlevé.

Une semblable politique conduirait nécessairement, sinon à un soulèvement, du moins à une indifférence et à une apathie générales. L'auteur combat cette thèse qu'en présence de salaires élevés et de denrées bon marché, on travaille moins que dans le cas contraire; il est vrai qu'une subite élévation des salaires pourrait amener dans un cas particulier une diminution de travail; en général cependant l'ouvrier travaillerait avec d'autant plus d'énergie et de goût, que sa condition pourrait en devenir meilleure. La même opinion est défendue par J. Anderson, mais d'une manière peu claire, et sans preuve suffisante. D'ailleurs les auteurs du siècle dernier que l'on vient de citer, et qui plaident la cause des ouvriers sont inférieurs aux défenseurs de l'avis opposé en ce sens qu'ils apportent, beaucoup moins qu'eux, des preuves matérielles et se bornent le plus souvent à des développements généraux. Une exception doit être faite pour Josiah Tucker, qui discute le problème uniquement d'après les enseignements de l'expérience, et qui en arrive ainsi à défendre les salaires élevés. Il démontre que c'est justement dans le pays où les salaires sont élevés et les capitaux

abondants, que sont fabriqués les produits qui demandent beaucoup de travail, tandis que les pays peu cultivés, et où les salaires sont faibles, tirent leur force des marchandises à la production desquelles la nature a plus de part que le travail de l'homme. Tucker cite, à l'appui de son dire, une série d'exemples. L'Ecosse produit du bois, l'Angleterre le froment qui demande plus de travail; certaines parties du sud de l'Angleterre les plantes potagères qui exigent encore plus de travail bien que les salaires agricoles soient les plus élevés dans ces dernières contrées, et plus forts en Angleterre qu'en Ecosse. La corne, la laine, les peaux proviennent des pays où les salaires sont bas; leur mise en œuvre se fait là où les salaires sont élevés. Cependant le travail n'a dans le premier cas qu'une faible part, dans le deuxième une part considérable à leur production. La Hollande, qui ne produit pas une planche, et où les salaires sont élevés, se distingue dans la construction des navires. En dehors de la richesse plus grande en capitaux, Tucker met ces faits sur le compte de cette circonstance que, par suite d'une plus grande division du travail, des ouvrages exigeant plus de science et d'habileté peuvent être produits. Payer un ouvrier habile 2 sh. 6 d. par jour peut être plus avantageux que d'occuper un mauvais ouvrier à 6 d. L'élévation des salaires dans un pays riche aurait en outre pour effet d'attirer les ouvriers habiles d'un pays donnant des salaires moins forts. L'élévation des salaires n'est donc d'après lui en aucune façon un inconvénient économique pour un peuple, mais bien plutôt l'indice d'un degré de développement très élevé.

III. — Les auteurs que l'on vient de citer ne représentent

pourtant en aucune façon jusqu'à Adam Smith l'opinion dominante. Ils provoquèrent au contraire une violente opposition. Contre Postlethwait furent dirigés de nombreux écrits anonymes, tels que les « Essays on Trade and Commerce », Londres, 1770 et « Considerations on Taxes », Londres, 1765.

La plus élémentaire connaissance des hommes, y est-il dit, enseigne que les ouvriers anglais travaillent juste ce qu'il faut pour vivre. L'élévation des prix peut donc seule les obliger à un travail soutenu. Lorsque les prix baissent, la durée du travail diminue, et cependant on travaille d'une manière moins assidue que si les prix sont élevés et la durée du travail plus longue, parce que dans ce dernier cas les ouvriers sont obligés de s'efforcer de satisfaire leur patron. L'ouvrier français fournit plus de travail, bien qu'il ne mange pas de viande et ne boive pas de bière, ce que l'ouvrier anglais regarde comme un droit de naissance. Ce dernier serait le plus paresseux du monde. Pour le rendre meilleur, l'essentiel serait d'élever le prix des denrées par des mesures légales, de telle sorte qu'en six jours d'un travail soutenu, il ne puisse plus gagner que juste ce qui est nécessaire à son entretien. En outre, l'auteur réclame la fixation des salaires et de la durée du travail par les pouvoirs publics; ainsi il demande d'une manière précise un salaire normal et une journée de travail normale, mais dans un but opposé à celui dans lequel sont faites aujourd'hui ces réclamations : il veut un salaire maximum qui ne serait jamais dépassé, et une durée de travail minimum au-dessous de laquelle on n'aurait pas le droit de descendre (14 heures en y comprenant les repos).

Le même point de vue est développé par A. Young, qui combat également l'opinion contraire. Ses voyages lui ont appris que les marchands et les fabricants de Manchester aiment mieux voir le blé cher que bon marché; et que l'industrie du drap dépérissait à cause du bon marché excessif des céréales. Lui aussi demande, de la part des pouvoirs publics, un renchérissement des moyens d'existence et un abaissement des salaires pour activer le commerce et l'industrie de l'Angleterre.

Young, d'accord avec les auteurs anonymes cités plus haut, se distingue d'Houghton et des auteurs plus anciens en ce sens que, lui aussi, voit dans un accroissement des besoins de l'ouvrier un encouragement à fournir un travail plus considérable. Les auteurs nommés en dernier lieu combattent cette opinion : une augmentation de bien-être pour l'ouvrier serait, d'après eux, impossible; et une élévation des salaires au-dessus de ce qui est nécessaire à l'entretien de l'existence ne ferait qu'augmenter la consommation de la bière, et rendre plus fréquents l'ivresse et les maux de tête tout en diminuant le travail. En conséquence, ces auteurs veulent que les pouvoirs publics n'accordent à l'ouvrier que le minimum de bien-être possible.

Benjamin Franklin lui-même a soutenu cette thèse dans ses « Observations Concerning the increase of Mankind », mais il l'a plus tard abandonnée pour adopter l'opinion contraire.

Adam Smith combat les auteurs qu'on vient de nommer au chap. 8 de son ouvrage principal. Il professe que l'élévation des salaires et le bas prix du blé sont l'indice d'une augmentation de l'application au tra-

vail. Un homme bien nourri travaille mieux qu'un homme mal nourri; un homme de bonne humeur mieux qu'un homme contrarié; celui qui est bien portant, mieux que celui qu'accablent les maladies. L'opinion contraire repose, d'après lui, sur ce fait que, dans les années chères, les ouvriers sont plus dociles et plus soumis, mais nullement capables de fournir plus de travail que dans les années où tout est bon marché.

Adam Smith s'appuie en cela sur les assertions de Messance, receveur des tailles de l'élection de Saint-Etienne, dans les Recherches sur la population des Généralités d'Auvergne, de Lyon, de Rouen, Paris, 1766. — Les passages qui s'y rapportent se trouvent aux pages 287 à 292, et 305 à 308. Messance combat cette opinion, que l'ouvrier travaille juste ce qu'il faut pour son entretien, et, ce résultat obtenu, succombe à la paresse. Il croit plutôt que l'ouvrier travaille plus que pour apaiser sa faim, dans le but de satisfaire des besoins plus élevés; qu'il achète les produits de l'Industrie, et emploie son argent à améliorer sa demeure et son ménage. Dans les années où le blé est à vil prix, on constate en particulier plus de vêtements achetés, et par conséquent un plus grand nombre de métiers sont montés, que dans les mauvaises années. C'est à l'abaissement du prix du blé et à l'augmentation des salaires qu'il faut en première ligne attribuer la prospérité de l'industrie française au siècle dernier, aussi bien que le développement de l'élevage du bétail, de l'horticulture et de la culture de la vigne dont les produits commençaient seulement alors à trouver des consommateurs. Ainsi les agriculteurs eux-mêmes n'auraient nullement souffert de la dépréciation du blé. De

même que Postlethwait, Messance part, lui aussi, en premier lieu, du point de vue de l'augmentation de la consommation, bien qu'il indique aussi le zèle et la puissance du travail comme conséquence de l'abaissement du prix du blé et de l'élévation des salaires. L'industrie de la laine à Elbeuf, celle de la soie et de la toile à Rouen lui fournissent des preuves. Messance reproduit une série de tableaux qu'il avait à sa disposition comme receveur des Tailles; de ces tableaux il ressort en effet, pour la période de 1740 à 1763, que les années où le blé était cher ont été pour la plupart des années de médiocre production et inversement, et que, en tous cas, les années les plus chères présentent le chiffre de production le moins élevé, les moins chères le plus élevé.

V. — Cependant la doctrine d'Adam Smith fut loin de se répandre tout de suite. Au contraire, le système de salaire de Ricardo, presque généralement adopté, était en contradiction avec elle. Ricardo convient expressément, il est vrai, que le minimum de bien-être, auquel, d'après lui, l'ouvrier est réduit, dépend du genre de vie déterminé par les usages.

Pourtant, dans ses développements ultérieurs de même que dans les écrits de ses partisans, cette limite imposée par les usages et susceptible d'être étendue, s'efface derrière le strict nécessaire à l'existence, déterminé exclusivement par les lois physiologiques. La prospérité économique d'un pays, c'est-à-dire, si on se place au point de vue de l'économie privée comme Ricardo, le bénéfice du patron réside dans l'abaissement des salaires. Il en résulte que les pays où les salaires sont bas auraient l'avantage sur ceux où les salaires sont élevés ; dans ces derniers

il faudrait employer le capital aux ouvrages qui exigent moins de travail dans le pays même ; c'est un retour à la théorie de Tucker. D'après Ricardo le développement de la grande industrie, qu'il a déjà sous les yeux, ne dénote pas visiblement comme conséquence immédiate un progrès social; la situation économique d'un peuple a beau progresser et la richesse augmenter, l'ouvrier n'en demeure pas moins réduit au strict nécessaire. — Ce que Young présente comme une nécessité pratique, est pour Ricardo une loi de la nature.

Tandis que Ricardo lui-même se tient sur le terrain de l'intérêt du capital, sa théorie des salaires est devenue le point de départ de tous les mouvements qui combattent par principe le développement économique actuel, fondé sur le privilège et la propriété, point de départ commun aux socialistes radicaux et réactionnaires. Pour ces deux partis, c'est une vérité incontestable que, par suite de l'état économique existant, l'ouvrier ne peut s'élever, et est au contraire enchaîné sans remède au strict minimum nécessaire à l'existence. Une réforme complète des bases sur lesquelles repose l'ordre de choses actuel, l'abolition de la liberté et de la propriété, pourrait seule porter leur salut aux classes ouvrières. Cette révolution serait facilitée par cette circonstance que, dans le système économique actuel, l'abîme se creuse chaque jour davantage entre ceux qui possèdent et ceux qui n'ont rien. Les expropriés finiraient par exproprier les expropriateurs.

La théorie des salaires de Ricardo est, de la manière la plus évidente, la base des manifestes communistes dans lesquels Marx et Engels ont commencé à formuler le programme de la démocratie sociale du continent. Ils y ex-

posent, dans le langage le plus expressif, cette thèse que c'est la grande industrie moderne, et en particulier la machine, qui opprime d'une façon irrésistible l'ouvrier. « Le travail du prolétaire a, par suite des progrès de la mécanique et de la division du travail, perdu tout caractère personnel et en même temps tout attrait pour l'ouvrier. Les dépenses de l'ouvrier se réduisent par conséquent presque aux denrées dont il a besoin pour son entretien et pour perpétuer sa race. La valeur d'une marchandise, et par conséquent aussi du travail, est égale au prix de revient. Le salaire s'abaisse dans la mesure même où la situation du travail devient moins florissante.» « L'ouvrier moderne, au lieu de s'élever avec le progrès de l'industrie, s'enfonce toujours plus profondément dans les limites restreintes de sa propre classe. » Cette théorie, que Karl Marx a exposée sans réserve dans son ouvrage : le Capital, a trouvé dans Lassalle un éloquent défenseur. « Pour vous, Messieurs, s'écriait-il aux ouvriers, toujours le besoin, pour la part de l'entrepreneur, toujours tout ce que produit le travail en plus de ce qui est nécessaire. » Lassalle n'admet pas le progrès social comme conséquence du progrès économique, de là ses railleries pour les associations ouvrières anglaises, qu'il regarde comme « une tentative infructueuse de la marchandise travail pour avilir l'humanité ».

Toute semblable est la doctrine du socialisme réactionnaire, en ce qui concerne les effets du système économique moderne sur la condition de l'ouvrier. Représentée en Angleterre par les romans de jeunesse de Disraeli et par la haute Eglise anglicane contemporaine, elle a trouvé ses défenseurs les plus fervents en Allemagne. Dans les nombreu-

ses livraisons de la Revue de Berlin et dans les annales de Glaser, ce parti a développé, il y a 50 ou 60 ans, un programme politico-social que Wagener a résumé en 1855 dans son « Projet pour un programme de Droit ». Ce parti qui d'un côté remonte à l'état mercantile sous Frédéric le Grand et Frédéric Guillaume Ier, est devenu d'un autre côté plus tard le point de départ du socialisme d'État.

De l'ensemble de ces publications découle cette pensée fondamentale, que l'ordre social moderne fondé sur la liberté et la propriété, et en particulier la grande industrie qui s'est élevée sur ces bases, oppriment l'ouvrier sans espoir de salut. Bien loin d'entraîner en même temps un progrès social, le progrès économique devient au contraire un abandon des « Principes de 1789 » et considère comme salutaire un retour aux anciennes corporations ouvrières avec la fixation des salaires par l'Etat.

C'est ainsi que Lavergne-Peguilhen rend le système économique actuel responsable de l'opposition irréconciliable entre le capital et le travail. Il pèse sur l'ouvrier plus que la féodalité du moyen âge et même que l'esclavage. De même Hermann Wagener traite l'état économique d'aujourd'hui de « lutte de désolation et d'anéantissement qui ne peut amener partout qu'au complet asservissement social et politique des plus faibles, des esclaves sans maîtres d'à-présent ». La bourgeoisie invite l'ouvrier à la lutte « comme un paralytique à une course » et sous le prétexte dérisoire de la liberté du travail, elle l'a exclu de l'industrie par la supériorité de ses ressources. La liberté du travail ne signifie rien autre pour l'ouvrier que la faculté de choisir le métier où il préfère souffrir la faim. Oui, la grande industrie a besoin du

paupérisme, afin que le prix du travail ne monte pas au-dessus du prix de revient des produits. Le système industriel moderne et ses défenseurs auraient donc le plus grand intérêt à empêcher les progrès de l'ouvrier. La même chose est répétée par le professeur Glaser, intimement lié d'opinion avec les auteurs précédents.

« Aucun homme connaissant vraiment les principes de l'économie politique ne prétendra qu'en présence de l'état actuel de la production dans les Etats de l'Europe, la condition de l'ouvrier puisse s'élever par ses propres forces au-dessus de sa situation présente. » Pour lui, l'Angleterre, qui est le pays le plus avancé au point de vue économique, se trouve par le fait même dans la plus déplorable situation sociale, — c'est le pays de la misère des masses, juste à la veille d'une Révolution.

A ces fondateurs du socialisme d'Etat actuel se rattachent des auteurs catholiques comme Jœrg, Ketteler et autres. L'impossibilité d'un progrès de l'ouvrier par suite de l'ordre économique actuel est pour eux un axiome, sur lequel ils fondent leurs réclamations socialistes plus ou moins avancées.

VI. — Cette doctrine, tout comme celle du socialisme radical, repose sur cette considération fondamentale commune, que le progrès économique enchaîne l'ouvrier en le réduisant au strict minimum nécessaire pour vivre, et que sur ce terrain une amélioration de sa situation, en particulier un accroissement de salaire, est chose impossible. Cette opinion, qui n'est autre chose qu'une exagération de la théorie des salaires de Ricardo, a été abandonnée par les écrivains plus modernes ; l'école dite de Manchester, aussi bien que l'école historique, reconnaissent

la possibilité et même la nécessité d'une élévation de la condition de l'ouvrier, de même que d'un accroissement progressif des salaires, justement à cause et comme conséquence du progrès économique.

Ainsi Macculloch ne considère en aucune façon les salaires élevés de l'Amérique, de l'Angleterre et de la Hollande, comme un désavantage au point de vue économique sur les salaires plus faibles de l'Irlande, de la Pologne et de l'Inde. Cette différence est largement compensée par une application plus grande au travail et une production plus considérable. Senior dit la même chose ; malgré la faiblesse des salaires, le prix du travail est plus élevé en France qu'en Angleterre. Rau et Roscher sont du même avis ; ce dernier fournit des preuves tirées d'une foule d'observations des plus intéressantes, faites dans tous les pays.

Nous nous trouvons maintenant en présence d'un revirement semblable de la théorie relative à la durée du travail. Tandis que l'on avait considéré autrefois l'utilisation la plus longue possible des machines comme désirable, et toute réduction de la durée du travail comme une perte, on reconnut universellement plus tard les avantages économiques d'une réduction insensible du temps de travail. On connaît surtout le changement qu'ont subi, dans ce sens, les idées de Senior. Tandis que dans ses lettres sur les Factory acts, en 1837, il avait déclaré que la réduction de la journée du travail de dix à douze heures ruinerait l'industrie du coton, attendu que c'était justement dans les deux dernières heures que se réalisait le bénéfice du patron, il rétracta, en 1863, au congrès des sciences sociales d'Edimbourg,

cette théorie erronée, et préconisa l'extension de la loi de dix heures à une série d'autres industries.

Les idées de Macaulay effectuèrent la même volte-face. D'abord adversaire des Factory acts il prit plus tard brillamment la parole pour la défense de la loi de dix heures. Il termina son discours par ces paroles mémorables, souvent citées depuis : « Si jamais nous sommes contraints d'abandonner le premier rang parmi les peuples commerçants, nous ne le céderons pas à une race de nains dégénérés, mais à quelque peuple puissant et se distinguant par les qualités du corps et de l'esprit » — faisant allusion en cela à la trop longue durée de travail de quelques fabriques allemandes, et aux conséquences d'un mauvais recrutement dans certains districts industriels allemands.

Les économistes allemands se rallient aux anglais. Ainsi, par exemple, l'abréviation de la journée de travail n'implique nullement toujours, d'après Emminghaus, une infériorité au point de vue économique ; on voit fréquemment, au contraire, la quantité de travail produit se maintenir au même niveau à la suite d'une réduction de la durée de travail. Si, avec une journée de travail plus courte, le salaire total pour une pièce s'élevait au même prix, cela devrait être considéré justement comme un avantage pour le patron.

Le coup le plus terrible à la théorie de Ricardo fut porté par Brentano, en premier lieu, dans ses « Corporations d'ouvriers d'à présent ». La théorie des salaires de Ricardo devint alors insoutenable, même pour ceux de ses anciens partisans dont les intérêts lui étaient intimement liés. Après que déjà Fr. Lange eut admis cette

manière de voir dans la préface d'une nouvelle édition de son ouvrage : « la Question Ouvrière », ce n'était plus qu'une question de temps pour que la démocratie sociale allemande reconnût le progrès scientifique. C'est ce qui arriva au congrès de Halle, en 1890, où la loi d'airain sur les salaires fut déclarée fausse et, comme telle, rayée de la liste des arguments socialistes.

En particulier, Brentano partage l'opinion exposée plus haut, qu'une élévation des salaires et une réduction de la journée de travail sont des mesures qui, si on les applique petit à petit, et si on les fait servir à l'élévation du niveau de la condition de l'ouvrier, se justifient au point de vue économique par le surcroît de production qu'elles occasionnent. Par dessus tout, dans ses écrits comme dans ses conférences, Brentano a constamment exprimé sa conviction que l'élévation des classes ouvrières, par le développement continu du système économique actuel, marche de conserve avec le progrès économique, et en est même la conséquence naturelle — doctrine qui doit être la base de toutes les revendications sociales pacifiques. Il me faut ici constater, avec reconnaissance, tout ce que le présent travail doit à l'auteur que je viens de nommer.

L'exemple de Brentano est suivi par Herkner dans son ouvrage plein de mérite : « La réforme sociale considérée comme conséquence du progrès économique, Leipzig, 1891 ». Herkner professe expressément l'utilité de tous les efforts dirigés dans le but de l'élévation des classes ouvrières et, en particulier, de mesures législatives, même pour le développement de la puissancce économique.

VII. — Consultons maintenant les praticiens. Parmi eux ne règne nullement la même conformité de vues que parmi les théoriciens actuels. D'un côté sont les Anglais et les Américains, de l'autre la plupart des Allemands.

Parmi les premiers, le plus connu est Brassey, qui, dans son ouvrage « Work and Wages » a rassemblé les observations de son père, le plus grand constructeur de chemins de fer du monde. J'ai discuté les conclusions de Brassey autre part : « Il n'est pas vrai, d'après lui, que l'élévation des salaires en Angleterre dénote une infériorité économique ; bien plus, le prix d'une quantité déterminée de travail ne serait nullement plus élevé en Angleterre, et se trouverait, tout au contraire, nettement plus bas que dans le reste de l'Europe, où la condition de l'ouvrier est bien plus misérable. » De même, Lowthian Bell, métallurgiste anglais distingué, déclare dans son ouvrage « Manufacture of Iron and Steel » que le gain hebdomadaire des ouvriers employés aux hauts-fourneaux anglais est considérablement plus élevé que sur le continent, bien que le montant du salaire payé, pour une somme de fer brut, soit plus faible dans le Cleveland qu'en Allemagne. Il en est de même, selon Schœnhof, de la production du fer brut en Amérique comparée à celle d'Europe.

D'une manière générale, les deux Américains Edward Atkinson et J. Schœnhof défendent de la manière la plus catégorique le point de vue de Brassey — tous deux sont des hommes d'affaires ; Atkinson pratique l'industrie du coton dans le Massachussets. Tous deux déclarent que le progrès économique qui est aujourd'hui le passage de la petite à la grande industrie, du travail ma-

nuel à la machine, entraîne nécessairement avec lui une élévation progressive de la condition de l'ouvrier. Les salaires hebdomadaires élevés, que présentent les pays les plus avancés au point de vue économique, ne seraient nullement pour eux un désavantage dans la lutte des nations. Ils ne seraient plutôt rien autre chose qu'un indice du progrès technique de la situation industrielle, en particulier de la victoire de la grande industrie sur des formes d'industrie surannées. Malgré l'élévation des salaires hebdomadaires, par suite de l'emploi de meilleures machines et d'un rendement plus considérable du travail, les frais de main-d'œuvre pour la plupart des objets, surtout pour ceux produits par la grande industrie, seraient plus faibles en Amérique que dans les industries rivales d'Europe.

Tout autre est la manière de voir d'un grand nombre de praticiens allemands. En particulier, l'augmentation de salaires imprévue et importante, qui s'est produite il y a 60 ans, n'a, de l'avis de beaucoup de praticiens, répondu à aucune espèce de progrès économique. Au contraire, l'opinion que ces augmentations de salaires avaient amené un affaiblissement de l'industrie allemande en face de l'étranger et une diminution de l'exportation, fut soutenue de bien des manières aussi bien dans la presse qu'à la tribune du Reichstag. Bien loin d'avoir toujours été accompagnée d'un accroissement de production correspondant, l'élévation des salaires aurait bien plutôt amené, la plupart du temps, une diminution du rendement du travail. Cette opinion fut défendue, par exemple, par le ministre du commerce de Prusse dans un rescrit du 28 mars 1876, aux directeurs du départe-

ment des mines. La même idée se trouve exprimée dans le mémoire, paru en 1875, de la société des industriels du fer et de l'acier, et dans les enquêtes du gouvernement sur l'industrie métallurgique aussi bien que sur celle du coton et de la toile en 1878, et cela avec une énergie particulière de la part des maîtres de forge allemands et de quelques filateurs. Comme moyen d'augmenter la production du travail, le rescrit cité plus haut recommande l'abaissement du taux du travail à la pièce, ce qui donnerait l'impulsion la plus efficace au travail — doctrine semblable aux conseils de A. Young et des écrivains du siècle dernier cités à côté de lui. Mais si nous nous adressons aux agriculteurs de l'Allemagne orientale, la théorie de la relation contraire entre l'élévation des salaires et l'accroissement de production rencontre parmi eux peu de contradicteurs.

Nous avons donc à signaler une contradiction entre l'ancienne et la nouvelle théorie, de même qu'entre les praticiens des différents pays. Est-il possible d'admettre que d'un des deux côtés soit toute la vérité, et de l'autre toute l'erreur ? Une telle supposition est rendue inacceptable par la foule des faits que chacun des deux partis fournit comme preuve à l'appui de son opinion. On doit plutôt expliquer cette contradiction en la regardant comme l'expression d'une évolution naturelle. Il faut admettre que la théorie soutenue depuis Sir William Petty jusqu'à A. Young correspond à un degré de développement ancien, celle des économistes modernes à un degré de développement plus avancé. Si l'on doutait de l'exactitude d'une pareille solution du différend, on sera convaincu par ce fait qu'un des partisans les plus déci-

dés de la théorie nouvelle avoue l'impossibilité de l'appliquer aux Indes. Dans l'Inde, dit Brassey contrairement à ce qui se passe en Angleterre, on a fait la remarque qu'une élévation des salaires fait baisser la production.

Si, toutefois, le changement d'opinion repose sur un changement dans les faits, ce dernier changement doit remonter à la dernière révolution économique générale qui distingue la vie économique d'aujourd'hui de celle du siècle passé. En quoi consiste-t-elle ? D'un système d'industries particulières, indépendantes, placées sous le régime de l'autorité et de la naissance, sortit, avec le développement de la concurrence, une industrie internationale formant un tout solidaire par la division du travail et l'échange. Ce changement détermina, d'une part, un changement des procédés de fabrication (sur les ruines des petits métiers d'autrefois s'éleva la grande industrie moderne), puis une certaine révolution psychologique (il se forma de nouvelles manières de voir, et avec elles de nouveaux hommes, de nouveaux types de patrons et d'ouvriers).

A mesure que cette évolution s'accomplit, la théorie se modifie d'une manière correspondante. La théorie primitive se rapporte partout à des relations réglées par l'habitude ; à mesure que les relations dépouillent leur caractère routinier et entrent dans l'économie générale, la théorie commence à chanceler. C'est seulement à mesure que la révolution économique s'est accomplie, que la nouvelle doctrine a fini par être reconnue vraie, avec la victoire de la grande industrie sur les anciens modes d'exploitation, d'abord par les théoriciens, puis par les praticiens des pays, dans lesquels la révolution

économique est terminée. Dans les pays où la situation est encore transitoire, beaucoup de praticiens persistent dans les anciennes idées.

On pourrait suivre cette évolution dans les branches les plus importantes de l'industrie. On montrerait comment cette évolution économique est l'indice d'abord d'un progrès technique, puis d'un progrès social et comment l'élévation de la classe ouvrière la suit pas à pas. Rien ne serait plus propre à combattre ce pessimisme social, qui pense que le développement économique moderne conduit à une rupture sociale, ou à un problème qui ne peut être résolu que par la poudre et le plomb. Parmi les grandes industries, il en est deux qui conviennent particulièrement à cette démonstration : l'industrie du fer et l'industrie du coton. Toutes deux sont répandues dans le monde entier, et produisent partout des objets semblables ou du moins analogues. Les produits de ces deux industries sont mesurables et comparables avec les mesures de longueur ou de poids. Enfin toutes deux sont les industries principales pour les pays industriels les plus importants du monde.

Mais l'industrie du coton a un avantage sur celle du fer. Chez elle la machine est arrivée à dominer depuis un siècle, et la tâche de l'homme s'est de plus en plus bornée à la surveillance de la machine. Il en est autrement de l'industrie du fer ; ce sont seulement les procédés de Bessemer et de Siemens qui ont placé chez elle la force mécanique au premier rang, tandis qu'avec les puddleurs disparaît aujourd'hui ce type de l'ouvrier habile et aux muscles puissants. Mais c'est surtout l'industrie du coton anglaise, celle de toutes les grandes

industries modernes qui possède la plus longue histoire, qui se prête le mieux à la recherche des tendances économiques et sociales du système économique moderne. Nous chercherons, dans l'histoire de l'industrie du coton en Angleterre, les traits qui peuvent être relevés comme caractères généraux de la forme actuelle de la grande industrie.

Si donc je prie de nouveau le lecteur de me suivre en Angleterre, c'est dans le même but, dans lequel autrefois sir William Petty et autres Anglais de la même époque ont étudié la Hollande afin de contribuer à fonder la grandeur de leur propre pays.

CHAPITRE Ier

LE DÉVELOPPEMENT DE LA GRANDE INDUSTRIE DU COTON EN ANGLETERRE

I

Origine du système de la fabrique

L'Inde, le berceau de l'activité industrielle, est aussi la patrie de l'industrie du coton. Déjà Alexandre le Grand trouva les Indiens vêtus de costumes de coton. Les tissus indiens furent, dès la plus haute antiquité, importés en Europe comme articles de luxe. Les Arabes, en même temps que beaucoup de métiers et d'arts, apportèrent aussi en Europe l'industrie du coton. Partout où ils pénétraient, ils cultivaient toujours le cotonnier ; et c'est surtout sur toutes les rives de la Méditerranée

que cette culture prospérait. L'Espagne et la Sicile filaient et tissaient le coton aux XIe et XIIe siècles.

Plus tard, lorsque le centre de gravité du monde économique se porta vers le nord de l'Europe, l'industrie du coton suivit le mouvement ; les Flandres et les villes allemandes en devinrent le siège. L'Angleterre, autrefois réduite exclusivement à l'agriculture et à ses produits, n'était pas un terrain favorable à une industrie de luxe, comme l'était à cette époque l'industrie du coton ; cette dernière supposait un pays de commerce et des consommateurs enrichis par le commerce. Venise était le marché de coton du monde, c'était le Liverpool d'alors, Anvers le siège de sa fabrication, le Manchester d'alors.

Comme pareille chose arrivait fréquemment, ce furent des émigrants étrangers qui établirent la base de l'industrie du coton en Angleterre : c'étaient des réfugiés qui, après la destruction d'Anvers par le duc d'Albe, en 1585, cherchaient un asile en Angleterre. Beaucoup d'entre eux s'étaient établis à Manchester et à Bolton, qui étaient alors le siège du tissage de la laine. Les tisseurs étrangers étaient surtout attirés vers Manchester par la permission qu'on y avait d'abattre dans les forêts du Collège, situées près de la ville, autant de bois qu'on voulait pour bâtir ou pour brûler — c'est l'indice de conditions économiques bien différentes des nôtres. C'est depuis cette époque qu'il est fait mention de l'importation du coton en Angleterre. Mais l'usage du coton était encore bien insignifiant à la fin du siècle ; cela ressort de ce fait que, dans la loi des pauvres d'Elisabeth, les travaux les plus divers, en particulier le filage du lin, du chanvre et de la laine sont recomman-

dés comme occupation dans les maisons de correction, mais il n'est fait aucune mention du coton.

Le déplacement des voies commerciales du monde, joint à des événements politiques, fut ce qui força l'Allemagne et les Flandres à s'effacer devant la Hollande et plus tard devant l'Angleterre. C'est aussi ce principe qui explique la prospérité de l'industrie anglaise du coton ; déjà Lewis Roberts fait mention dans son ouvrage paru en 1641 « Treasure of Traffic » de l'industrie du coton de Manchester comme d'un métier prospère. Daniel de Foe trouve dans son ouvrage « Tour through the whole Island of Great Britain » en 1727, la ville de Manchester dans un état de développement étonnant. En peu d'années sa population aurait doublé. Ce fait serait dû avant tout à la prospérité extraordinaire de l'industrie du coton dans les quarante dernières années.

Les procédés de fabrication étaient à cette époque, d'après Guest, les suivants. La trame du tissu était en fil de lin, qui était apporté le plus souvent d'Allemagne. Le coton n'était pas encore assez solide pour cet usage. La duite était en fil de coton qui était filé par les paysans des environs de Manchester. Le tisserand était un artisan indépendant ; il achetait le fil et portait les tissus au marché de Manchester. A mesure que l'industrie se mit à produire non seulement pour les besoins locaux, mais aussi pour un débit éloigné, et qu'avec la concurrence la tendance à l'abaissement des prix de revient fit des progrès, le maître tisserand indépendant disparut en face de l'ouvrier mercenaire, qui reçut du marchand fabricant les fils à tisser. Le marchand répandait à l'origine lui-même ses tissus, en les emportant à travers le

pays sur le dos de chevaux de bât. Pendant longtemps le marchand et le tisserand furent ainsi associés. Mais à mesure que le marchand devint fabricant, il commença à faire assurer le débit par des voyageurs de commerce et des livres d'échantillons. Guest place cette évolution aux environs de 1740.

Mais en présence de l'extension du débit, ce mode de vente ne suffit plus. Du fabricant, qui de Manchester émigra dans les villages environnants, se sépara le marchand auquel le fabricant vend maintenant ses produits. Ainsi se sont séparés l'ouvrier, le fabricant et le marchand, ces trois fonctions distinctes qui, encore aujourd'hui, caractérisent l'industrie.

Mais malgré cet essor industriel, l'industrie du coton de l'Angleterre avait à compter avec un concurrent supérieur. Comme aujourd'hui le continent européen et l'Amérique vis-à-vis de l'Angleterre, de même alors l'Angleterre vis-à-vis de l'industrie indienne du coton était réduite à des fils et à des tissus grossiers. Il faut remarquer l'influence capitale qu'eut sur son développement ultérieur ce fait que l'industrie anglaise du coton était déjà exposée à la concurrence internationale, alors que le mauvais état des chemins sur le continent rendait cette concurrence encore à peine sensible.

L'Inde était encore au siècle passé vis-à-vis de l'Europe un pays d'industrie, qui échangeait principalement des produits industriels, en particulier des tissus de coton et de soie contre des produits naturels, surtout des métaux. Déjà en 1708, de Foe déplore l'importation de tissus de coton indiens en Angleterre. Il est, d'après lui, devenu généralement de mode, pour les dames, de porter du ca-

licot et de la mousseline, après que la reine les a précédées dans cette voie ; ce sont non seulement les vêtements, mais encore les draps de lit et les rideaux qu'on a l'habitude de faire en étoffes exotiques. Les doléances de de Foe sont d'autant plus dignes de remarque qu'elles tombent à une époque où la loi défendant l'entrée des calicots indiens imprimés était déjà en vigueur (1700). Constamment des plaintes semblables se reproduisent, disant que la dépravation de la nature de la femme ruine l'industrie nationale par la manie d'un accoutrement exotique. Le siècle entier soutint d'un bout à l'autre la concurrence indienne dans toute son âpreté, et c'est ce que démontre l'exemple suivant. En l'année 1775, une « association patriotique fut fondée à Edimbourg dans le but de combattre la mode des vêtements en coton de l'Inde ». On résolut de *boycotter* tous les hommes qui entretiendraient un commerce avec des dames portant des étoffes de coton ; et à cette occasion, il est dit que l'usage d'étoffes indiennes est général — au moins dans les couches aisées de la société. Bien que les plaintes citées plus haut sur l'usage d'étoffes de coton aient été élevées avant tout dans l'intérêt des industries anglaises de la laine et de la toile — ces dernières étaient encore les plus importantes, — cependant il va de soi que la pression de la concurrence indienne atteignit en première ligne l'industrie anglaise du coton.

L'évolution qui s'accomplit dans les dix années suivantes est caractérisée par une requête de marchands indiens en 1831. Les pétitionnaires se plaignent que dans l'Inde les produits du pays sont supplantés par les produits anglais, et réclament, sans toutefois en attendre

beaucoup de secours, l'abolition des droits d'entrée en Angleterre, afin que les deux pays soient du moins traités sur le même pied.

Dans l'intervalle se place le passage à la machine et au système moderne de la fabrique. En 1760, dit Baines, les outils étaient aussi simples en Angleterre que dans l'Inde ; à partir de ce moment les inventions se succèdent rapidement. C'est dans les dix dernières années du siècle dernier que furent déjà filés en Angleterre les premiers fils de mousseline — jusqu'alors le monopole de l'Inde. — A cette époque s'accomplit l'évolution considérable qui transforma d'abord l'industrie du coton, et la plaça à la tête du développement industriel et social de l'Angleterre, évolution qui s'opéra d'abord dans le Lancashire, puis dans toute l'Angleterre, pour gagner de là l'Europe occidentale, et bouleverser les relations économiques du monde entier. Elle a fait naître de nouvelles classes, d'abord la société bourgeoise, qui devient la première dans l'Etat à la place de l'antique noblesse foncière ; ensuite la classe des ouvriers qui tend toujours à s'élever. Mais dans la mesure même où un peuple s'approprie cette évolution et fait reposer sa production sur la machine, il devance d'autant au point de vue de la puissance économique les autres nations du monde.

De quelles causes est sortie cette évolution ? Marx, qui expose le développement de la machine d'une manière lumineuse, n'a là-dessus aucune réponse. Peut-être est-ce parce que les machines ont été inventées, ou parce que la physique était assez avancée pour faire ces inventions ? Brentano a déjà montré combien erronée serait une pa-

reille réponse. Il a fait ressortir que ce ne sont nullement des savants, mais au contraire des hommes appartenant aux carrières les plus différentes, et surtout vivant de la vie industrielle, qui ont fait les inventions répondant aux besoins du jour. — Cartwrigtht seul était un ecclésiastique. Une autre preuve du contraire est que déjà depuis des siècles des machines semblables ont été employées isolément sans avoir alors aucune portée économique. — L'application de la vapeur à l'élévation des fardeaux est vieille de plusieurs siècles. Pierre le Grand a employé pour l'irrigation de ses jardins une machine à vapeur d'après un modèle hollandais. Le moyen de réunir une quantité de broches avec des bobines sur un même châssis, et de faire tourner mécaniquement les bobines comme les broches, fut introduit dans le Derby par Thomas Lombe comme une disposition de la filature de soie italienne avant qu'il fût question de machines dans l'industrie du coton. Ce qu'on appelle le rouet saxon, vieille invention allemande, le modèle du rouet Throstle qui vient après, rendait déjà possible la plus grande partie des opérations du filage, à savoir la torsion et l'enroulement du fil, mécaniquement sans l'intervention de la main de l'homme ; la fileuse avait uniquement à enlever le fil avec la main. Ce rouet depuis longtemps employé en Allemagne était pour le filage du lin, — mais on ne songea pas à combiner cette disposition avec le système italien qui en principe paraît avoir été semblable. Jean Beckmann raconte dans le premier volume de ses recherches sur l'histoire des inventions, et Marx dans *Capital* est d'accord avec lui sauf pour la date, que, déjà vers 1579, le tissage mécanique avait été découvert à Dantzig.

Ce ne sont donc pas des raisons techniques qui produisirent l'évolution économique vers la fin du siècle dernier ; ce fut bien plutôt le concours d'une série de circonstances économiques qui conduisit aux progrès techniques ; des inventions faites depuis longtemps ou du moins à moitié réalisées, mais jusqu'alors sans effet au point de vue économique, furent appliquées seulement alors à l'industrie moderne. Ce n'est point ici le lieu de développer cette base économique de l'évolution industrielle, parce que cette tâche réclamerait des recherches spéciales. Qu'il suffise plutôt d'indiquer l'idée fondamentale de ce développement.

I. — Comme on l'a remarqué plus haut, la société du moyen âge consiste dans un ensemble d'exploitations particulières indépendantes, qui ne sont reliées entre elles que dans une faible mesure par l'échange. Les biens qui reviennent à l'exploitation isolée sont déterminés par la coutume et le droit, en particulier par la condition dans laquelle est né le chef de l'exploitation. L'élément révolutionnaire dans la société du moyen âge, c'est le marchand, un étranger dans le pays, traité à l'origine en ennemi. En face du monde agraire du moyen âge, il représente une façon de penser nouvelle et moderne. — Tandis que là les destinées de la vie sont fixées par la coutume et le droit, il est animé du désir du gain le plus grand possible — c'est le premier « *self-made-man* » au sens actuel du mot.

Le commerce apporte la richesse. Pour le favoriser, il faut créer un code spécial à son usage. Tandis que le droit pour le reste est le droit civil, il est créé pour les

relations commerciales un droit affranchi des considérations de personnes, un « jus gentium » en opposition avec le « jus civile », un droit commun en opposition avec les droits civils des Saxons, des Français, etc... Les deux points de développement indiqués de l'histoire du droit romain, de même que du droit allemand, reposent, tout le monde le reconnaît, sur l'avènement de l'élément marchand. Partout où il arrive à dominer, il amène toujours des rapports de droit qui sont opposés à ceux existant jusqu'alors ; au lieu de la sujétion, l'indépendance de la propriété ; au lieu de la sujétion des personnes, la liberté individuelle.

Mais pendant longtemps l'influence de l'élément commerçant a été faible et limitée à certains centres commerciaux, à quelques marchés et à quelques villes. La difficulté des relations, le mauvais état des routes, l'incertitude du droit, les droits d'entrée, les droits d'entrepôt, etc. — limitent le commerce à un petit nombre d'objets de prix ; relativement à la grande masse des marchandises usuelles, la concurrence est pendant longtemps encore insensible. L'état de la production et des prix repose sur le droit et l'usage ; la manière même dont les particuliers participant à la production se partagent entre eux le produit, est également déterminée par l'autorité. Dans la mesure où la concurrence, et avec elle les idées mercantiles se sont emparées du commerce, les anciennes *Guildes* cèdent devant la liberté de l'industrie, et ce développement de la production, qui conduit à la machine et à la grande industrie, s'accomplit.

Cette évolution s'opère, déterminée par certaines causes, d'abord au siècle précédent en Angleterre, et préci-

sément en premier lieu dans l'industrie du coton. L'avènement de la nouvelle époque fut, là comme autrefois en Europe amené par la monarchie la plus mercantile, qui, pour payer ses fonctionnaires et ses soldats, avait besoin d'argent, et pour cela favorisait le commerce.

L'Angleterre était au siècle dernier le premier pays de commerce de l'Europe ; l'esprit de commerce pénétra même dans les relations agricoles, de là vient le changement caractéristique des rentes de fermage ordinaires en ce qu'on appelle les rack-rents ; la production industrielle fut saisie encore davantage de cette fièvre du gain le plus grand possible. Mais par suite de ce progrès du commerce, l'industrie aussi marcha dans une autre voie sous l'influence de la concurrence. La situation maritime de l'Angleterre, le nombre de ses ports, les circonstances favorables à la navigation du flux et du reflux attiraient le commerce, tandis que la difficulté des relations commerciales sur le continent maintenait encore pendant longtemps des monopoles industriels. Mais au premier rang s'éleva, sous l'influence de la concurrence, comme on l'a vu plus haut, l'industrie du coton. Avec la concurrence apparut l'effort tendant à l'abaissement des prix de revient, effort qui conduisait à la production en grand et à l'emploi de machines économisant le travail. « Le trafic fut le véhicule extérieur, le commerce l'âme intérieure, qui donna l'impulsion à la grande industrie. »

II. — Les conditions que suppose le commerce, liberté personnelle et sécurité de la propriété, étaient réalisées au siècle dernier en Angleterre, comme dans tout pays de commerce, plus que dans les Etats pour la plupart encore

agricoles du continent européen. Liberté et propriété étaient aussi les conditions nécessaires au développement de la grande industrie moderne. D'un autre côté, soi-disant dans l'intérêt de la subsistance du peuple, la force de la police d'Etat a empêché l'avènement de la machine. De même la haine des masses pour les inventions a poursuivi partout les inventeurs. Les premiers fabricants anglais eux-mêmes l'ont éprouvé ; leurs ateliers furent détruits, leur vie menacée. Kay, l'inventeur de la navette volante (1733), dut quitter son pays natal ; les inventeurs qui suivirent furent obligés pour la plupart de chercher fortune dans d'autres comtés, particulièrement dans le Nottingham, après que, dans le Lancashire, le siège de l'industrie textile, leurs ateliers eurent été détruits et leur vie menacée, témoins Hargreaves et Arkwright ; le vieux Peel s'est même trouvé personnellement en danger de mort. On le voit, la protection de la justice ne donnait encore en Angleterre qu'une sécurité tout juste suffisante pour que les inventions pussent être réalisées, au milieu de difficultés et de dangers considérables.

III. — L'essor industriel ne pouvait s'accomplir que sur un terrain affranchi d'une législation industrielle au sens antique du mot. L'industrie du coton sur le continent possédait une pareille législation. Il suffit de lire la description que Bein donne de l'industrie du Voigtland pour voir que, dans de pareilles conditions, des inventions ne pouvaient pas prendre naissance. Là, tout était réglé. Le filage se faisait sous la surveillance de l'Etat et les fils étaient recueillis par des fonctionnaires. Le droit de tisser était rattaché aux attributions des membres de

la corporation ; le mode de production était fixé dans le plus grand détail ; des inspecteurs de l'Etat exerçaient un contrôle. Des défauts dans le tissu étaient frappés de peines. De même le droit de transport des tissus de coton était rattaché aux attributions de membre de la corporation des marchands ; le titre d'entrepreneur d'industrie avait presque l'importance d'une fonction publique. Indépendamment d'autres conditions, il fallait subir un examen rigoureux. Le débit même était soumis à des règles étroites ; pendant longtemps les prix furent maintenus fixes, et il y avait même un prix de vente maximum fixé par l'autorité supérieure. Le débitant était tenu d'acheter au tisserand sa marchandise, moyennant quoi un monopole lui était garanti pour la vente. Dans de pareilles conditions, il était impossible de songer à l'emploi de machines. Non seulement la production était réglée par les prescriptions de l'Etat, et toute infraction était soumise à une peine, mais, ce qui est plus important, toute espèce de stimulant vers le progrès technique faisait défaut, puisque tout individu possédant une situation légalement reconnue dans l'industrie, tisserand ou débitant, était assuré d'une existence facile à cause de l'ordre de choses établi, et que toute impulsion manquait pour les recherches d'améliorations techniques. De plus, le développement du mode d'industrie moderne aurait été en contradiction avec l'esprit même de cet ordre de choses, qui poursuivait comme but l'égale répartition des richesses et cherchait à empêcher l'enrichissement d'un petit nombre. qui est lié inévitablement au système de fabrique moderne. Ce fut seulement la concurrence avec les produits des ma-

chines anglaises qui renversa cet ordre de choses sur le continent.

Une réglementation semblable gouvernait l'industrie anglaise de la laine. Dans le Lancashire, il y avait des inspecteurs à Manchester, Rochdale, Blackburn et Bury.

Josiah Child donne, dans son New Discourse of Trade London, 1693, p. 130, un aperçu du droit commercial, déjà combattu par lui, qui réglait l'industrie de la laine. D'après lui, l'espèce et la qualité du drap étaient exactement prescrites par l'autorité supérieure, afin de produire un « *loyal cloth* ». Les défauts étaient relevés par des inspecteurs; même, il était réglé jusqu'à la longueur que devait atteindre une pièce de drap déterminée. Le drap trouvé conforme aux ordonnances était marqué du cachet de l'autorité; toute violation des prescriptions établies était punie. En outre, la loi réglait le nombre des ouvriers et des métiers qu'un tisserand devait employer, et fixait ainsi, comme la loi allemande mentionnée plus haut, une limite à la production dans l'intérêt de l'égalité des richesses. L'auteur, cité plus haut, réclame au contraire que l'inspection obligatoire soit transformée en inspection facultative ; chacun pourrait fabriquer du drap à sa convenance, mais les draps constitués et éprouvés suivant les règles pourraient seuls recevoir le cachet de l'état et sortir ainsi à l'étranger « *sous la garantie officielle de l'Angleterre* ». Par contre, Child est pour le maintien de longueurs déterminées, du contrôle par le gouvernement de tous les draps destinés à l'exportation. Ainsi, même un réformateur résolu demande simplement que l'ancienne méthode soit renfermée dans les limites mêmes,

où elle se trouva peu à peu réduite au siècle dernier par l'émigration de l'industrie vers le continent.

Tandis que l'industrie de la laine ne s'affranchissait ainsi que peu à peu des entraves de l'ancien droit commercial, l'industrie du coton était un métier nouveau apporté dans le pays par le commerce, et que l'État traitait avec défaveur par rapport à l'ancienne industrie. Tandis que la première était stimulée par tous les moyens (on connaît la disposition, d'après laquelle aucun mort ne pouvait être enseveli sans avoir une chemise de laine) l'industrie du coton était accablée par des droits d'entrée (abolis seulement par Sir Robert Peel, après une suppression passagère (1787-98), par l'interdiction des indiennes imprimées, remplacée plus tard par de lourds impôts de consommation (ces derniers abolis seulement en 1831). Malgré cela ce n'était pas l'industrie de la laine, mais celle du coton dont le développement merveilleux devait faire la grandeur de l'Angleterre.

Elle jouissait en effet d'un avantage sur l'industrie de la laine : celui de pouvoir se développer sans entraves sur le terrain des idées modernes. Sur les bases de la propriété et de la liberté, l'esprit de commerce créa la première industrie moderne. Ce n'était pas un mal que la fibre tendre, qui en formait la base, fût un produit des tropiques éloignés. Le commerce l'avait tout d'abord importée, et elle lui était redevable de l'affranchissement d'une réglementation des temps passés, qui enserrait ses deux sœurs indigènes, les fibres de la laine et du lin.

Le mouvement s'empara d'abord de la filature, parce que la demande des fils avait déjà de beaucoup dépassé l'offre. Il n'était pas possible de songer à des machines pour

tisser avant que le filage mécanique fournît du fil en quantité correspondante. La première fabrique fondée sur le système moderne fut la filature d'Arkwright à Nottingham (1768.)

Les époques suivantes sont à relever pour l'histoire de l'industrie du coton dans les dix premières années : 1° exclusion des tissus indiens. En 1772 furent fabriquées en Angleterre les premières indiennes imprimées tout entières en coton ; en 1822 fut exporté vers l'Inde le premier tissu *twist*.

2° La mode du coton, aussi bien dans les classes aisées que chez les ouvriers. La futaine, espèce de velours de coton, fut pendant longtemps le vêtement de l'ouvrier anglais. — 3° Envahissement du continent par les fils et les tissus anglais. En 1792 les fils anglais firent pour la première fois leur apparition en grande quantité sur le marché de Leipzig. — 4° Guerre de Napoléon, qui empêcha l'avénement d'une industrie continentale, et, par suite de l'immense extension de la contrebande, nuisit à peine à l'industrie anglaise du coton. — 5° Accumulation rapide de grandes fortunes entre les mains des premières familles de fabricants. Dans les vingt premières années, il n'y eut, à l'exception peut-être de la période de 1812 à 1814, aucune mauvaise année pour les affaires.

Déjà en 1801, sur 18 millions d'exportation totale, les marchandises de coton montaient à 7 millions. C'est avec raison que Macculloch pouvait dire que l'accroissement rapide de l'industrie du coton avait donné à l'Angleterre la puissance et la richesse nécessaires pour soutenir victorieusement la lutte contre la France.

Mais ce brillant développement économique avait un

revers qui n'était rien moins que réjouissant. On sait que l'Angleterre, dans les dix premières années de ce siècle, possédait un parti ouvrier socialiste révolutionnaire qui dépassait en force et en danger tous les mouvements ultérieurs analogues du continent. Cette tendance, qui conduisait à une violente prise de possession de l'autorité publique par les ouvriers, avait son siège principal chez les ouvriers de la grande industrie naissante. Déjà le grand teinturier Ure est forcé de convenir que nulle part au monde n'existaient d'aussi mauvais rapports entre patrons et ouvriers, que dans les grandes industries anglaises — fait intéressant, si on le compare aux rapports existant actuellement en Europe.

A Manchester eut lieu, en 1819, le carnage de Peterloo, occasionné par une charge de cavalerie dans une foule d'ouvriers qui ne s'étaient pas dispersés à la lecture du Riot Act. — Suivit un attentat sur le premier ministre, auquel répondit une loi d'exception, connue sous le nom de « bill Castelreagh », avec des restrictions considérables apportées à la liberté de réunion et à la liberté de la presse. C'est à Hyde, un des asiles de la filature et le siège d'une des plus anciennes familles de fabricants, que, dans une assemblée nocturne, en 1838, les ouvriers répondirent par des feux de salve à la question de leurs meneurs, leur demandant s'ils étaient prêts. A Glasgow régnait un terrorisme qui allait jusqu'au meurtre. Houldsworth et d'autres patrons se refusèrent, à plusieurs reprises, à faire devant les commissions d'enquête des révélations sur les réunions d'ouvriers et autres choses semblables, parce qu'ils avaient à craindre pour leur sécurité personnelle.

Sans aller plus loin dans l'étude de ce mouvement, il nous faut apprendre à connaître ses causes économiques.

A la fin du siècle dernier, d'après le témoignage du fabricant Houldsworth, la pomme de terre et la farine d'avoine formaient le fond de la nourriture de l'ouvrier; de temps en temps, le hareng servait d'assaisonnement. L'usage de la viande était presque inconnu; il s'établit seulement à mesure que les machines s'accroissant exigèrent un filateur nourri de viande, qui, d'Angleterre, pénétra en Ecosse. La grande majorité des ouvriers était au contraire réduite au minimum nécessaire à l'existence. Un tisserand ne recevait pas plus de 5 à 12 sh. par semaine, et le salaire moyen de tous, y compris les filateurs, ne s'élevait pas à plus de 10 sh. D'un autre côté, il résulte des prix de 1839, qu'en ne considérant que le minimum indispensable comme vêtements et nourriture pour une famille composée du mari, de la femme et de trois enfants, la dépense par semaine devait s'élever à 34 sh. 1/2. Si l'on admet que le mari et la femme étaient employés dans l'industrie du coton avec un salaire moyen, ils auraient gagné ensemble 20 sh. Il y aurait donc eu un déficit de 14 sh. auquel on ne pouvait remédier que par l'insuffisance de la nourriture, ou par des dettes, ou bien par les deux ensemble. « Il n'y a donc rien d'étonnant à ce que nous ayons alors entendu parler de Chartisme », ajoute l'homme qui connaissait le plus à fond l'industrie anglaise du coton.

Les livres bleus contiennent de nombreuses preuves qu'on eut recours aux deux genres d'expédients. Depuis 25 ans, raconte, en 1834, un témoin de Stockpart, ville qui était habitée exclusivement par des ouvriers en coton,

le nombre des prêteurs sur gages a quadruplé, l'exploitation de chacun d'eux a triplé. Un quart de la population de la ville engageait régulièrement le lundi son mobilier et presque tous ses vêtements, pour les retirer tous les deux dans la mesure du possible le samedi après le paiement des salaires. Le même témoin fait connaître que les ouvriers faisaient presque tous leurs achats à crédit, et étaient forcés, à cause de leur solvabilité douteuse, de payer tout plus de 50 0/0 plus cher que les acheteurs au comptant.

De plus amples détails sont inutiles ; par contre, il faut rappeler qu'alors derrière les ouvriers de fabriques, il y avait encore la grande masse des industriels en chambre, et qu'aussi en Angleterre la question de la misère des tisseurs en chambre semblait défier toutes les tentatives faites pour la résoudre. Cette situation fut justement l'objet d'enquêtes nombreuses et importantes. Elles sont pleines d'analogies frappantes avec la situation de notre industrie en chambre, et ont été réunies avec beaucoup de jugement dans les archives de Braun. Cet apogée dans le développement de l'industrie en chambre, alors que l'ouvrier est encore propriétaire des moyens de production, était depuis longtemps dépassé. Dans les trente dernières années, les tisserands n'étaient pour la plupart encore que locataires des métiers à tisser ou débiteurs encore d'une grande partie de leur prix, et par conséquent complètement à la discrétion d'entrepreneurs indigents (1).

(1) Comité des tisserands à main de 1835 (3,375). « Souvent il arrivait au patron de dire aux tisserands qui cherchaient du travail : « Nous n'avons pas d'ouvrage à faire ; si nous vous en donnons, c'est au nom

La cause fondamentale de leur chute n'est pourtant pas en première ligne l'adoption du métier mécanique. Déjà en 1808, eut lieu une enquête sur l'état précaire des tisserands, et cependant en 1813, il n'y avait encore dans le Lancashire que 2,400 métiers mécaniques contre 200,000 métiers à la main. Ce fut bien plutôt l'entrée de l'industrie du coton sur le marché universel qui détruisit une situation, reposant sur le monopole et la mode. En particulier Guest, dans son Histoire de la Manufacture du coton (conclusion), a assurément raison, lorsqu'il attribue la décadence du tisserand anglais à l'immense exportation du fil vers le continent combinée avec le prix inférieur des denrées du continent; le tisserand du continent accablait ainsi le tisserand anglais par sa condition de vie plus facile.

En poids moyen de marchandises, le tisserand gagnait par semaine à Bolton :

De 1797 à 1804, 26 sh. 8 d., soit le prix de	100 liv.	de farine	de froment.
ou de	142	—	d'avoine.
De 1804 à 1811, 20 sh	79	—	froment.
ou	115	—	d'avoine.
De 1811 à 1818, 14 sh. 7 d , soit le prix de	60 liv.	de farine	de froment
ou de	79	—	d'avoine.
De 1818 à 1825, 8 sh. 9 d., soit le prix de	48 liv.	de farine	de froment
ou de	64	—	d'avoine.
De 1825 à 1832, 6 sh. 4 d., soit le prix de	38 liv.	de farine	de froment
ou de	48	—	d'avoine.

L'étoffe en question n'était alors pas encore produite par le métier mécanique; elle offrait donc un salaire de

de Dieu; nous préférerions le laisser non fait; mais si vous le prenez ce sera pour 1 sh. de moins ». Mais le tisserand, poussé par la faim, pense : mieux vaut une seule pomme de terre que rien du tout, etc. »

beaucoup plus favorable que la production d'indiennes imprimées. On trouve même des salaires de 2 à 3 sh. par semaine.

D'après les livres bleus, la pomme de terre et la farine d'avoine étaient la nourriture presque exclusive des tisserands. Un budget, cité dans le livre bleu, relatif au ménage d'un homme, qui se trouvait dans une situation relativement meilleure, parce qu'il possédait son propre métier à tisser, montre que le dimanche seulement, pour une famille de quatre personnes, on mangeait une demi-livre de viande, tandis que le reste de la semaine on se contentait d'une nourriture encore plus frugale. Cela rappelle les rapports établis par Rechenberg et Schlieben pour les tisseurs à la main dans la province de Zittau. En effet, on aurait pu appliquer également à la population de tisserands du nord de l'Angleterre les conclusions de Rechenberg, disant qu'il ne serait, souvent en général, rien resté pour les parents, si les enfants avaient eu autant à manger que doit l'exiger la physiologie pour la constitution d'une race saine. Une démarche chancelante, des joues creuses sont regardées par des observateurs d'alors comme caractéristiques de l'ouvrier anglais. La durée moyenne du travail comportait de 14 à 16 heures. Les enfants commençaient à tisser à 9 ans, après avoir été déjà auparavant *mis au dévidoir*.

Que dans de pareilles conditions, les ouvriers d'alors n'aient pas constitué des acheteurs pour l'industrie, cela se conçoit facilement. Ce que les livres bleus contiennent dans ce sens rappelle, de la façon la plus frappante, les récits rapportés par Herkner sur les budgets d'ouvriers allemands.

Voici ce que dit ce tisserand dont nous rapportions plus haut le budget relativement avantageux : « Au point de vue des vêtements, je fais comme je peux. Parfois, j'en ai quelques-uns, parfois très peu. Je loue un habit et un gilet pour venir devant la commission. Des meubles, jamais de ma vie je n'en ai acheté. Ma femme est aussi mal pourvue de vêtements que moi. Des ustensiles de cuisine, jamais je n'en ai acheté depuis que je suis né. » Des sacs de coton bourrés de paille servaient de lits, et des caisses à thé tenaient lieu de chaises.

Il est à remarquer que les tisseurs en chambre, malgré leur misère, jouirent pendant longtemps de la faveur de beaucoup de patrons. Ainsi, par exemple, sir Robert Peel les a opposés comme de loyaux sujets aux ouvriers de fabrique. Comme les bases économiques de leur existence ne se sont soustraites que tard à la domination de l'usage, il en a été de même du monde d'idées qui l'accompagnent. Mais sous la pression de l'élévation du prix des céréales et de l'abaissement des salaires, l'évolution s'accomplit là aussi depuis la guerre. A la place de sentiments de soumission à l'égard des autorités établies, s'élevèrent le désespoir et la haine — haine de l'Etat et de l'Eglise. Les livres bleus accusent les tisseurs en chambre d'athéisme et de manque de loyalisme. Déjà leur classe fut largement impliquée dans la collision de Peterloo en 1819. Ils tombèrent alors dans les mains des meneurs du *Chartisme*, et « ils auraient salué avec joie ce mouvement, parce qu'il ne pouvait leur apporter qu'une amélioration de leur condition ».

Des conditions semblables avaient provoqué chez les ouvriers de fabrique comme chez les industriels en cham-

bre des courants d'idées semblables. Mais, si l'évolution économique fit progresser les premiers, elle ne produisit pour les industriels en chambre qu'une décadence irrémédiable. Les moyens par lesquels on pensait pouvoir leur venir en aide, par exemple la fixation des salaires par l'autorité supérieure, et autres mesures analogues, avaient manqué leur but. En particulier, on réclamait le retour à l'ancien droit commercial, en faisant allusion à son renouvellement pour l'industrie de la soie par les règlements de Spitalfields.

On alla même jusqu'à réclamer un impôt sur les machines, imitant en cela les manières du parlement d'ouvriers de Francfort, qui, par l'interdiction du système de fabrique, prétendait pouvoir retenir le monde dans les anciens errements. Mais aucune loi ne pouvait faire reculer l'évolution économique qui avait englobé le tisseur en chambre du Lancashire dans le mouvement économique universel. C'était la concurrence internationale qui, à la place de fonctionnaires, fixait les salaires et les profits. L'industrie anglaise de la soie pouvait s'y soustraire, sans d'ailleurs trouver à cela aucun avantage; mais cela était impossible à l'industrie des tissus de coton, qui, plus que toute autre industrie, était intéressée à l'exportation.

Dans les dix premières années du siècle, l'Angleterre se trouva donc dans un état de crise sociale de l'espèce la plus grave, dont on rendit en général responsable le système de fabrique. De là contre ses fondateurs, les « sanglants Mill-lords » des attaques venant de tous côtés. Les ouvriers étaient unanimes à accuser le « roi vapeur » de les avoir chassés de l'ancienne et sereine

Angleterre. Ils avaient juré d'en tirer vengeance. Ils le tenaient pour la cause principale du bouleversement qui renversait toute chose existante ; mais, sous sa domination d'airain, le peuple était poussé toujours davantage au désespoir ; il finirait bien par le renverser comme tous les gouvernements du monde. On ne pensait pas très différemment dans les résidences seigneuriales du Sud, que « n'avait pas encore souillées le souffle de l'Industrie ». Le système de fabrique était considéré comme aussi opposé au Christianisme que l'obscurité à la lumière ; il était rendu responsable de tous les inconvénients tant sociaux qu'économiques, et en particulier « même des invectives dirigées contre les lois sur les grains ».

Quelle fut la réponse des fabricants de Manchester à de pareilles attaques venues de droite et de gauche? La voici : ce n'est pas le système d'industrie qu'il faut accuser de la misère du pays, mais au contraire justement cette circonstance que ce système n'est encore qu'à moitié établi. C'est sur la base de la liberté de la propriété et du contrat, de la concurrence et de l'échange, qu'il s'est développé ; il développe à son tour sur ces bases les caractères de la grande industrie, et l'affranchit de l'oppression d'une législation agraire intéressée. — Sans entrer ici dans la justification de cette manière de voir, nous examinerons bientôt comment ces deux faits se produisirent.

II

L'Industrie du coton sous l'influence de la concurrence internationale.

Les progrès inouïs de l'industrie aboutirent vers 1830 à une crise, du moins de l'avis des entrepreneurs, dont les profits subissent à cette époque une baisse considérable. La longue crise d'affaires qui a duré pendant la troisième décade et au commencement de la quatrième, dénote, à côté d'une série de mauvaises récoltes, des causes essentiellement économiques. Grâce aux livres bleus, pleins de détails, et aux œuvres de Baines et d'Ure, nous sommes en mesure de donner de l'état de l'industrie à cette époque un tableau précis — bien plus complet que pour son développement dans les premières décades. C'est assez explicable ; tant que tout va bien, l'homme ne se demande pas pourquoi ni comment. Mais de même que d'après l'expres-

sion de Socrate, la mort est la muse inspiratrice de la philosophie, de même, sur le terrain économique, la crise fait réfléchir la foule, et lui fait examiner les conditions de son existence. C'est pour ce motif que nous trouvons, dans cette période de dix ans, une série de recherches approfondies de l'État — « d'enquêtes dans un but d'apaisement. » Comme elles furent entreprises d'après la méthode autrefois usitée en Angleterre, avec une grande publicité, au moyen de témoins de toutes les parties intéressées et contradictoirement, elles forment, malgré leur but éphémère, aujourd'hui la mine la plus précieuse, de longtemps encore inépuisable, pour la science économique.

A. — Jetons d'abord un coup d'œil sur la filature, dans laquelle le mode d'exploitation moderne eut, dans le passé, l'histoire la plus longue. Des chiffres qui ne sont pas suspects indiquent une baisse frappante des profits.

	1784	1797	1812	1822	1832
Prix d'une livre de fil n° 40.	10 sh. 11 d.	7 sh. 6 d.	2 sd. 6 d.	1 sh. 4 3/4 d.	0s 11d 1/4
Prix du coton nécessaire à sa fabrication (18 onces).	2 sh.	3 sh. 4 d.	1 sh. 6 d.	9 d.	7d 1/4
Reste pour les frais et les bénéfices. .	8 sh. 11 d.	4 sh. 2 d.	1 sh.	7 3/4 d.	4 d.

Comment expliquer ce phénomène ? L'industrie anglai-

se du coton fut, plus tôt que d'autres métiers, affranchie de la domination de l'autorité et de l'usage. Il en résulte que la tendance vers la diminution des frais de production avait suscité l'emploi de machines. Mais les heureux possesseurs des machines, qui dépouillaient le filateur en chambre de son débit limité ou mal garanti, étaient de leur côté en situation de monopole vis-à-vis du reste du monde. Un signe de cette situation se trouve dans les fortunes accumulées dans un temps fabuleusement court, par les Arkwright, les Peel et autres ; la preuve en est dans la conquête rapide et irrésistible des marchés de Leipzig ou de Francfort. La situation de monopole de l'Angleterre se prolongea à cause de la guerre en Europe, qui se transporta aussi dans les États-Unis. — Cependant les pays en question étaient alors les marchés des marchandises de coton anglaises. Aussi les contemporains s'aperçurent-ils de cette situation ; ainsi Ure parle d'un « monopole tacite » que l'Angleterre aurait possédé pendant la guerre.

Cela changea après la fin de la guerre ; partout s'éleva une filature nationale, soit sous la protection de droits, comme en France, soit aussi sans cette protection, comme en Suisse. La Suisse principalement devint bientôt une rivale très redoutable pour Manchester, non seulement sur ses propres marchés, mais encore sur d'autres marchés du continent et des côtes de la Méditerranée ; elle était favorisée en cela par des chutes d'eau et un climat relativement humide. La Suisse semble aussi être arrivée la première en possession d'un travail de fabrique quelque peu savant. Ainsi Ure, remarque qu'en Suisse, la population préfère souvent le travail de fabrique à l'industrie en cham-

bre, révolution difficile à accomplir, mais à cause de cela d'autant plus importante dans les habitudes du peuple.

L'Alsace, comme la Suisse, jouissait d'avantages analogues. Il s'y trouvait déjà vers 1830, bien qu'en des points isolés, des filatures qui, comme nombre de broches, étaient comparables aux filatures anglaises, par exemple celle de Naegeli à Mulhouse avec 80,000 broches, et celle de Schlumberger et Bourcart à Guebwiller avec 54,000 broches. En particulier on y était supérieur aux Anglais pour les connaissances chimiques, et pour l'impression de dessins sur mousseline. On doit aussi regarder comme un signe certain de force industrielle, qu'une Société industrielle pétitionne en faveur de l'établissement d'une loi sur les fabriques et que le président de la chambre de commerce, Jean Dollfus, intervienne pour la modération des tarifs. Dans sa déposition devant l'enquête commerciale de 1834, et dans sa réponse à certaines attaques dirigées contre cette déposition en 1835, il déclare, ayant en mains des comptes exacts des frais de production, que les fils, de qualité grossière, ne reviennent pas plus cher en Alsace, mais plutôt meilleur marché qu'en Angleterre. « Il s'ensuit que la France, tout bien considéré, possède sur l'Angleterre un avantage qui doit grandir, dans la mesure même où les taxes sur la matière brute et les machines sont limitées. »

L'Amérique possédait un autre avantage, le bon marché de la matière première. Cet avantage rendait possible de faire concurrence avec succès à l'Angleterre pour les tissus de coton, même sur certains marchés étrangers, par exemple la Chine, le Chili, le Brésil. Ainsi, en 1834,

l'importation en Chine de calicots américains s'élevait à 134,000 pièces, celle de calicots anglais seulement à 75,000 — rapport qui s'est depuis largement modifié à l'avantage de l'Angleterre.

« Les continents d'Europe et d'Amérique, dit Ure en 1836, possédaient jusqu'à quelque temps après la paix de 1814, des fabriques en si faible proportion, qu'ils ne pouvaient pas en général être considérés comme des concurrents sur le marché universel. Mais aujourd'hui ils emploient 750,000 balles de coton, ce qui représente environ les 3/4 de notre consommation, et sont devenus des rivaux dangereux sur beaucoup de marchés qui, jusqu'ici, nous appartenaient exclusivement. »

La portée économique des faits cités plus haut n'est autre que celle de l'envahissement du domaine de la grande industrie antérieure par la concurrence internationale. Cela est vrai aussi pour les pays possédant des droits de protection élevés, même pour la France, qui maintint l'interdiction contre les marchandises de coton anglaises, même après le blocus continental. Car il ne faut pas négliger l'importance économique de la contrebande alors si florissante. On connaît pourtant les masses énormes de fil anglais qui arrivèrent sur le continent pendant et après le blocus continental. Ainsi Ure, qui devait le savoir, déclare que les filatures de Reichenberg, à la frontière saxonne, n'étaient autres que des établissements pour dévider du fil anglais, et que les filatures de Lombardie n'avaient pas d'autre but que de masquer l'importation de fil anglais. La somme, à laquelle s'élevait le prix du fil entré en France en contrebande, est évaluée à 15 ou 20 millions de francs par an.

— Pour l'importance de la contrebande, nous trouvons chez Bein, Industrie du Voigtland, une série d'exemples, (pages 88-91). — Le commerce du Voigtland souffre, par exemple, de la longue durée des pluies, parce que les chemins de contrebande vers la Russie sont rendus impraticables.

Mais la concurrence internationale force l'Angleterre à l'abaissement des frais de production. Cette tendance, que la grande industrie avait provoquée, la pousse maintenant en avant vers un développement plus complet ; elle est contrainte de subir les conséquences de sa propre nature. A la grande industrie la plus ancienne, à la filature, se rattachent encore alors des débris des caractères de la petite industrie, comme des morceaux de coque restent collés à l'œuf. La chute de ces caractères, pour ainsi dire le dépouillement de l'œuf, est l'histoire de l'industrie anglaise du coton, qui développe les caractères de la grande industrie dans la mesure même où elle a à lutter pour la domination du marché universel. A ce point de vue, apparaît clairement l'immense quantité de jugements erronés des livres bleus. On comprend les plaintes des fabricants et les souffrances des ouvriers : état de transition de la grande industrie passant d'une existence à moitié établie à son plein développement. Mais en même temps apparaissent aussi les mouvements socialistes révolutionnaires des troisième et quatrième décades. Si toutefois la situation économique est réellement la base de la situation sociale, on peut appliquer aussi à cette dernière le même jugement : état de transition, maladies du premier âge de la grande industrie.

Voyons maintenant quel fut l'effet de la concurrence

internationale, comment agit la tendance vers un abaissement des frais de production d'abord sur la filature. Cette tendance produisit un jour la concentration de l'industrie dans le voisinage de Manchester. Que ce développement s'accomplît sous la pression de l'extension du marché universel, cela résulte de ce que la filature était à l'origine beaucoup moins concentrée qu'aujourd'hui. La filature à rouleaux, le pas le plus important vers l'industrie mécanique moderne, était un appareil pour l'extraction mécanique du coton déjà filé; ce travail qui, jusqu'alors était effectué à la main, était obtenu par l'emploi du métal. Ainsi fut filé à Birmingham, vers le milieu du siècle précédent, le premier fil obtenu « sans travail à la main ». Les premières grandes fabriques furent installées à Nottingham et les marchands de Manchester cherchèrent à les *boycotter*. L'Ecosse, patrie de Robert Owen, fut à l'origine un des sièges principaux de la filature. Même en Irlande, l'industrie du coton, bien qu'aujourd'hui disparue, était autrefois assez étendue.

L'intérêt d'une production à vil prix exigeait la concentration. Les avantages en étaient évidents; ainsi la possibilité d'éviter des ateliers de réparations dispendieux et des réserves d'approvisionnements pour des machines particulières, dont ne pouvait se passer la fabrique établie isolément. Partout s'établirent dans les centres de l'industrie du coton, à côté des filatures, les ateliers de machines correspondants. Le Lancashire devint en même temps un des centres principaux de la construction de machines. La concentration locale rendit en outre possible une classe d'ouvriers formés intelligemment pour le travail et très habiles.

Mais certains avantages naturels firent, de la partie méridionale du comté de Lancashire, le premier centre de la grande industrie. Partant de là, elle conquit l'Angleterre, et même le monde. Au nord et à l'est, le territoire considéré, plus petit que le Voigtland saxon, est borné de collines qui, vers Todmorden et Rochdale, atteignent une élévation considérable et sont coupées par de profondes vallées. Arrêtant la sécheresse des vents d'est, elles forcent les nuages venant de l'ouest à tomber en pluie. Le pays est peu propre à l'agriculture, aussi déjà de bonne heure, les habitants s'adonnèrent-ils à l'industrie en chambre, en particulier au tissage de la laine. Partout des ruisseaux et des rivières se précipitent de ces collines vers la mer qui n'est pas loin. Ils fournissent la première force motrice pour l'établissement des machines. Sous les prairies repose, facile à atteindre par l'homme, le minerai dont l'existence permet le remplacement de l'eau par la vapeur comme force motrice : le charbon. Un de ces cours d'eau, la Mersey, s'élargit à son embouchure par l'irruption des flots de l'Atlantique en formant un des meilleurs pòrts du monde. Aussitôt que le pays posséda quelque chose pour l'échange, il s'éleva forcément là un centre de commerce universel : Liverpool. Mais le pays doit encore un avantage plus important à la proximité de la mer : les vents humides de l'Océan qui viennent se condenser en pluie contre les collines. Le degré d'humidité de l'air sur ces hauteurs est en moyenne de 10 0/0 seulement au-dessous de l'état de saturation. Cette humidité devait plus tard rendre possible d'y filer le coton jusqu'à une finesse qu'il est impossible d'atteindre autre part sans des faux frais considérables.

Combien cet avantage du climat entre en considération, c'est ce que montre cette circonstance que la filature recherche de plus en plus le penchant de ces collines où les pluies sont les plus fortes, ainsi en particulier Oldham à la place de Manchester.

Cette concentration locale est un des traits les plus caractéristiques de la grande industrie. Elle tend vers un état, dans lequel chaque province, chaque pays fabrique les produits auxquels les conditions naturelles sont le plus propices — à une division internationale du travail. Lorsque l'industrie, d'abord plus ou moins répandue dans toute l'étendue du pays, vient à se centraliser, ce mouvement doit présager la décadence des affaires pour les établissements isolés, et mal situés. Ainsi s'expliquent par exemple les doléances des filateurs écossais dans les livres bleus.

A côté de la concentration que l'on vient de décrire s'en place une semblable dans l'intérieur de l'industrie considérée en elle-même. Jusque-là, à part quelques grandes exceptions, les filatures n'avaient qu'un petit nombre de broches, souvent pas plus de 1000. Elles s'établissaient justement là où se trouvait l'eau nécessaire comme force motrice. Les propriétaires de ces chutes d'eau filaient, moyennant un salaire, pour le marchand, qui fournissait le coton et retirait le fil, ainsi qu'on peut le voir dans de petites filatures situées sur le bord de cours d'eau dans l'Oberland saxon. La pression du marché universel rendit alors ces industries-là impossibles en Angleterre. En face d'eux s'élevèrent des exploitations plus considérables. Dans le mode d'exploitation moderne, en effet, un capital double rend

possible une production bien plus que double. D'abord, pour un nombre double de broches, les frais d'installation, tels que prix des bâtiments, des fondations, du terrain, des machines, etc., ne sont pas doublés. Il en est de même d'une partie des frais d'entretien, par exemple, la vapeur, l'éclairage, la surveillance, etc. Fondées uniquement sur l'emploi de la vapeur, ces grandes industries cherchèrent librement l'endroit le plus favorable à leur établissement, en particulier le voisinage de leur semblable. Ainsi se formèrent ces régions industrielles où le travail est appliqué exclusivement à l'emploi du coton.

A côté de la concentration de l'industrie, la tendance vers une diminution des frais de production conduisit à des progrès techniques dans un sens plus restreint. Ces progrès se portèrent dans différentes directions. On apprit en premier lieu à utiliser mieux qu'auparavant la matière brute ; à faire avec des cotons de qualité inférieure un fil aussi bon à l'aide d'un travail de préparation perfectionné ; à diminuer les pertes provenant du filage, et à travailler même les déchets pour en faire un fil médiocre. Malgré cela, la proportion pour cent des pertes était encore très élevée comparée à ce qu'elle est aujourd'hui.

Mais les progrès les plus importants résidèrent dans la substitution de l'action du capital à celle du travail et dans l'accroissement de la production du travail. Ces deux évolutions sont tellement solidaires l'une de l'autre qu'en ce qui concerne le surcroît de production, on ne peut pas dire pour quelle part l'un ou l'autre facteur entre en ligne de compte. A l'origine, les machines

étaient petites et occupaient une grande quantité d'ouvriers mal payés et insuffisamment nourris, mais cependant d'un entretien coûteux à cause de leur grand nombre. Mais lorsqu'on dut commencer à combattre pour la possession du marché universel, cette pression conduisit forcément à l'extension constante des machines. Le nombre des broches montées sur un même ourdissoir fut multiplié, la vitesse de rotation des broches augmentée, les dimensions de la mule accrues. Pour ce travail, des enfants n'étaient plus suffisants ; on employa des hommes faits, qui, par un genre de vie plus relevé, durent se mettre à la hauteur des exigences croissantes des machines.

Malgré cela, on peut faire une distinction abstraite entre les deux évolutions, les progrès de la technique et les modifications provoquées par elle dans le travail. La nécessité d'un abaissement des frais de production exigeait un accroissement de la quantité produite. Ce dernier résultat devait être obtenu d'une double manière au moyen de la machine à filer. Il le fut en premier lieu par l'accroissement de production de chaque broche prise isolément ; et ensuite par un système perfectionné de cardage et de préparation. De même par les perfectionnements de la machine à filer, même malgré une plus grande vitesse de rotation, la perte de temps due aux ruptures de fil fut diminuée.

D'après Ure et Kennedy, c'est justement dans les années qui nous occupent en ce moment que la production de la broche s'accrut considérablement ; pour le fil n° 40, de 2 écheveaux par jour en 1820, elle monta jusqu'à 3 écheveaux en 1830. En 1834, le rendement journalier

des broches s'élevait, il est vrai avec les machines les plus perfectionnées alors encore peu répandues, de 3 écheveaux 3/4 à 4 écheveaux 1/8. Cette dernière augmentation était due à l'introduction du self-actor inventé par Roberts en 1830. Comme le retour du chariot de la mule était obtenu mécaniquement, on arrivait en même temps à l'enroulement du fil formé avec moins de chances de ruptures et dans un temps plus court. En outre la force mécanique, supérieure à la force humaine par sa régularité et sa résistance à la fatigue, fournissait des fils plus solides et mieux appropriés au tissage. Ce fut seulement lorsque le tisserand reçut des duites filées avec le self-actor qu'on put songer à une augmentation de la vitesse de rotation, jusqu'alors faible, du métier à tisser. Par l'installation du self-actor, la demande de la force musculaire disparut, mais ce ne fut pas, comme on le pensait lors de cette installation, la ruine de l'ouvrier filateur adulte, parce que la surveillance de machines, toujours plus compliquées, ne pouvait s'exercer uniquement avec l'aide de jeunes ouvriers. Si par l'installation du self-actor la production d'une broche isolée fut augmentée environ de 15 à 20 0/0, on augmenta aussi d'un autre côté le nombre des broches par ourdissoir. En 1779, les ouvriers brisèrent les machines à filer, qui contenaient plus de vingt broches ; les métiers hydrauliques avec lesquels Arkwright fonda le système de fabrique, ne présentent, d'après les descriptions qu'en donne Ure, pas plus de huit broches ; même la combinaison géniale des deux machines imaginée par Crompton, la mule, n'avait pas plus de vingt à trente broches. Bientôt pourtant le nombre des broches fut augmenté ; ainsi il y avait déjà

en 1780, bien qu'exceptionnellement, des mules de quatre cents broches. Au temps où Baines et Ure écrivaient, les machines de quatre cents à six cents broches se rencontraient couramment, et tous les deux décrivent déjà des machines de 1000 à 1100 broches. Parallèlement à cette augmentation du nombre de broches marche non pas un accroissement, mais bien plutôt une diminution des forces de travail.

N° DU FIL	ÉCHEVEAUX FILÉS par broche en 1 jour		FRAIS DU TRAVAIL pour 1 livre de fil		FRAIS COURANTS du même travail dans l'Inde
	1812	1830	1812	1830	
40	2	2,75	1 sh.	7 d. 1/2	3 sh. 4 d.
80	1,5	2,2	2 2 d.	1 sh. 7 1/2	6 10 1/2 d.
100	1,4	1,8	2 10	2 2 1/2	11 11
150	1	1,33	6 6	4 11	25
200	0,75	0,90	16 8	11 6	44 7

La conséquence du développement que nous venons de décrire fut une augmentation extraordinaire de la production. Comme les frais d'exploitation n'augmentaient pas dans la même proportion, ils se répartirent sur une plus grande quantité de produits. On put, en particulier, entreprendre un abaissement durable des salaires à la pièce. Les frais du travail pour une quantité donnée furent en décroissance constante avec les progrès de la technique.

Quel effet eut cette évolution technique sur l'ouvrier? On peut tout d'abord établir que, malgré une dépréciation constante du travail, les salaires hebdomadaires des ou-

vriers allèrent en augmentant. Ce mouvement fut d'abord masqué par l'abaissement du prix des moyens d'existence. Mais il est certainement juste d'évaluer le revenu des ouvriers, non pas tant d'après sa valeur nominale que d'après sa puissance d'achat par rapport aux principales denrées. A ce point de vue, il s'est aussi produit alors, à côté d'une dépréciation du travail, une élévation des bénéfices de l'ouvrier — évolution qui fait partie des propriétés les plus caractéristiques du progrès de la grande industrie. Houldsworth donne à ce propos devant le comité des manufactures l'intéressante statistique qui suit :

	PRODUCTION hebdomadaire du filateur		DURÉE du travail	SALAIRES PAR SEMAINE				ÉQUIVALENT	
	No du fil	poids (liv.)	(heures)	SALAIRE TOTAL	à retrancher pour les aides	bénéfice net du fileur		en liv. de farine de froment	en liv. de viande
1804	180	12	74-80	60 sh.	27 sh.	32 sh.	6 d.	117	62 1/2
—	200	9	—	67 6 d.	31	36	6	124	73
1814	180	18	74	72	27 6 d.	44	6	175	67
—	200	13 1/2	—	90	30	60		239	90
1833	180	22 1/2	69	54 8	21	33	8	210	67
—	200	19		65 3	22 6	42	9	267	85

Les fils de numéro élevé cités plus haut étaient alors à peine fabriqués sur le continent, parce qu'on n'y possédait pas les ouvriers habiles nécessaires pour cela. En dehors de l'Angleterre ils étaient encore uniquement fabriqués par les filateurs à la main de l'Inde, dont l'habileté avait fait jusqu'alors l'admiration de l'Europe. Ces mousselines de l'Inde les plus fines portaient le nom de « tissus aériens » ; elles étaient extraordinairement chères, car l'emploi de fils de numéros jusqu'à 240 n'était pas rare dans

leur fabrication. Mais si l'ouvrière indienne qui fabriquait ces fils de la plus grande finesse, qu'on n'avait pas pu obtenir jusque-là en Occident, recevait environ 9 d. par semaine, tandis que le filateur anglais gagnait 40 ou 50 fois autant, ce dernier ruina pourtant cette antique industrie qui périssait à cause de la cherté d'un travail, qui, comme le montre le tableau de la page 57, était environ quatre fois aussi cher qu'en Angleterre.

Mais un phénomène analogue se produisit aussi à l'intérieur de l'Angleterre, alors que l'industrie faisait les progrès les plus grands, là où les salaires à la pièce étaient le plus bas, en même temps que le bénéfice hebdomadaire et la condition de vie de filateurs étaient le plus élevés. Ainsi s'éleva alors Manchester au-dessus de Glasgow, qui, malgré des salaires hebdomadaires extrêmement bas, payait des salaires à la pièce plus considérables.

C'est un fait, dont on peut trouver partout des preuves, qu'avec le développement de la grande industrie une diminution constante des salaires à la pièce est accompagnée d'une constante augmentation du revenu de l'ouvrier. Sur quoi repose ce phénomène ? Pour le comprendre, il nous faut le concevoir comme une suite de cette ancienne évolution qui a élevé un jour le travail de l'état de servitude à celui de liberté. L'ouvrier asservi, qui fournit du travail sous l'empire d'une contrainte étrangère, est enchaîné au minimum nécessaire à l'existence ; le maître ne dépense, comme on pense bien, rien de plus que ce qui est juste nécessaire à l'entretien et à la propagation du travail. On peut regarder comme un fait établi que c'est le progrès économique qui a émancipé l'ouvrier. On ne met entre les mains des esclaves que

les instruments les plus grossiers. Le progrès économique réclame, de la part de l'ouvrier, un intérêt croissant pour le travail dans le but d'une amélioration et d'une augmentation de la production du travail, et ces dernières ne sont possibles que sur le terrain de la liberté. Ainsi l'artisan libre naît du manœuvre soumis à l'origine à l'intérêt de son maître, de même que la ville s'élève sur les ruines *du château* du moyen âge. Mais cette évolution est tout particulièrement manifeste sur le terrain de l'agriculture, parce qu'elle appartient seulement à notre siècle et au précédent. La nécessité d'une exploitation intensive détermine forcément l'institution du journalier libre, dont le travail, quoique plus cher en apparence, revient pourtant meilleur marché à cause de l'accroissement extraordinaire de production.

Dans le commerce du moyen âge, le travail professionnel avait de bonne heure conquis la liberté et procurait non seulement une existence aisée, mais encore des honneurs et une situation considérée au sein de la société. Mais la base de cette grandeur était incertaine ; elle reposait sur le monopole et sur des règlements de droit. Elle s'effondra avec l'avènement du marché universel et de la concurrence internationale. L'abaissement des frais de production devient maintenant le principe fondamental de l'industrie. Le commerce fut en outre séparé de la grande industrie, dont la forme primitive fut l'industrie en chambre, et dont la réalisation complète amena le système de fabrication moderne. Mais l'ouvrier déchut brusquement de sa grandeur première sous la pression du marché universel naissant. Sa loi d'existence fut de nouveau le minimum nécessaire à la vie, au-dessus duquel il

paraissait s'être un jour définitivement élevé par son affranchissement. La durée du travail, limitée par la coutume ou par la loi, en été à 12 heures y compris le repos de midi, et en hiver jusqu'à la tombée de la nuit, fut étendue jusqu'aux dernières limites possibles.

On peut suivre cette évolution de la manière la plus nette en Angleterre. Jusqu'à notre siècle, la condition de vie de l'ouvrier, la mesure de son travail, de même que son salaire, étaient fixés par l'autorité. S'il gagnait assez par un travail de trois jours pour mener sa vie habituelle pendant six, il ne travaillait pas les trois autres. C'est pour cela que les marchands de Manchester disaient à A. Young qu'ils préféraient voir les denrées à un prix élevé plutôt que bas; car la première circonstance seule forçait les ouvriers au travail.

Ce principe de l'existence, fondé sur l'usage, tomba avec l'apparition du système d'industrie moderne. Des fermiers ruinés et des industriels en chambre, des enfants pauvres, des soldats licenciés, en un mot les plus pauvres parmi les pauvres, furent placés près des machines nouvellement inventées; il est reconnu que c'est seulement en obéissant à la plus extrême nécessité que les ouvriers se résignaient au travail de fabrique, dont la règle et la discipline de fer leur paraissaient pires que la misère affranchie de toute loi de l'industriel en chambre. Ce n'est que par les plus faibles salaires qu'on pouvait contraindre ces éléments à un travail régulier. Les progrès de cette oppression rencontrèrent d'autant moins d'obstacle, que ces premiers ouvriers de la grande industrie venaient justement seulement d'être arrachés à leur condition de vie habituelle, tandis que leurs patrons

avaient déjà réalisé le type de l'homme moderne. La force de cette première génération de grands industriels anglais résidait précisément dans ce fait, qu'ils appliquaient sans arrière-pensée le principe d'économie. Ce principe qui dit : satisfais tes besoins en dépensant le moins possible, produis avec les frais de production les plus bas possibles, avait une telle valeur à leurs yeux, que le chœur des économistes nationaux, qui formait le cortège de ce drame, le proclamait comme la loi éternelle de l'existence humaine.

On a parlé des « esclaves blancs » que le système de fabrication moderne a produits. C'est là plus qu'une manière de parler. Car, malgré des différences apparentes, la situation de ce prolétariat créé par la grande industrie ressemble au fond à celle de l'esclave, par ce fait qu'il paraît enchaîné d'une manière désespérée au minimum nécessaire à l'existence, et que tout intérêt de l'ouvrier pour son travail fait défaut. Des observateurs contemporains en ont déduit la loi d'airain sur les salaires. Ils n'avaient devant les yeux, comme nous le voyons aujourd'hui, que cet échelon, qui correspond au passage de la petite à la grande industrie, et qui ne se prolonge que là où ce passage est retardé. La grande industrie au contraire, qui ne consiste plus uniquement dans la possession d'un monopole en face du commerce marchant à sa ruine, avait besoin, dans le but d'un abaissement des frais de production, d'une élévation du travail semblable à celle qui a conduit un jour de l'asservissement à la liberté. Ce prolétariat ouvrier, dont la situation rappelle l'asservissement, est affranchi par la grande industrie naissante.

Il ressort déjà de cela que ce premier travail de fabrique ne revenait assurément pas bon marché. De même que plus tard partout où on introduisit le système de fabrique, on eut alors en Angleterre à lutter contre l'irrégularité du travail. Un juge compétent rapporte, à la fin du siècle, qu'il était impossible de retenir les filateurs à un travail régulier. « Il leur arrivait fréquemment de passer deux ou trois jours de la semaine à ne rien faire et à boire, et de faire attendre dans les cabarets les enfants qui travaillaient sous leurs ordres, jusqu'à ce qu'ils se décidassent à retourner au travail. Alors ils pouvaient quelquefois travailler d'arrache-pied d'une manière désespérée, jour et nuit, pour payer leurs comptes de cabaret et gagner de nouveau de l'argent pour leurs débauches (1). » Cette description rappelle ce que rapportent aujourd'hui les livres bleus sur les filatures de l'Inde, grands établissements industriels avec les machines les plus nouvelles. Malgré toute espèce de discipline, il est impossible d'empêcher que les ouvriers ne suspendent leur travail, ne mangent sans aucune mesure dans l'intervalle et n'aillent se reposer. On est par suite obligé d'avoir un nombre d'ouvriers tels que ceux qui travaillent remplacent ceux qui ne travaillent pas; on permet, sous cette réserve, aux hommes de sortir et de fumer pendant leur temps de travail, aux femmes d'allaiter leurs enfants, aux ouvriers de s'absenter souvent pendant des semaines, pour aller dans leur pays labourer leur champ, etc. C'est pourquoi il n'y a pas de longs chômages pendant lesquels la machine est arrêtée, ni de di-

(1) Ure, *Manufacture du coton*, II, 448.

manches libres, ou seulement un par mois, pour nettoyer les machines, et la durée du travail s'élève de 12 à 14 heures.

Même dans le Lancashire, où la production du travail est aujourd'hui le plus élevée, on a éprouvé autrefois la même chose. Combien les machines étaient encore peu acclimatées dans les mœurs populaires c'est ce que montre l'attitude réservée, souvent même hostile de la plupart des auteurs contre lesquels Ure prend résolument le parti du progrès. C'est ainsi qu'un médecin connu de Manchester déplore la condition des ouvriers : « Pendant que la machine travaille, les gens sont forcés de travailler. Des hommes, des femmes et des enfants sont soumis au joug du fer et de la vapeur. La machine animale — fragile dans les meilleures conditions, sujette à mille sources de souffrances, changeante à chaque instant — est enchaînée à la machine de fer, qui ne connaît ni douleur ni fatigue. » Il faut noter ici la façon dont la machine est accusée d'inhumanité, et dont l'exactitude presque mathématique qu'elle exige du travail, apparaît comme une tyrannie insupportable. Parmi tous les mouvements ouvriers des dix premières années du siècle se dresse la haine des masses pour les machines.

Mais, insensiblement, des transformations dans un sens, puis dans un autre sortirent des bases du progrès économique. Ce fut vers la trentième année du siècle que la concurrence internationale pénétra dans le domaine de la grande industrie la plus ancienne. Si l'Angleterre voulait triompher, il lui fallait réduire les frais de production. Comment était-ce possible ? Ce n'était plus par l'oppression des ouvriers ; car ces derniers se trouvaient

réduits au minimum nécessaire à l'existence. Le seul moyen de remporter la victoire économique consistait donc dans un perfectionnement de la technique, en même temps que dans la diminution du nombre d'ouvriers employés par rapport à la production. Ces deux principes conduisaient à un constant abaissement des salaires à la pièce, ce qui était une arme décisive dans la lutte de la concurrence, et, d'un autre côté, conduisait à une augmentation du gain hebdomadaire des ouvriers. De même qu'on ne pouvait pas mettre entre les mains des esclaves des instruments meilleurs, de même il était impossible de confier à un prolétariat ouvrier misérable les machines toujours plus compliquées et de valeur plus élevée ; pour accroître la vitesse de rotation des broches, pour augmenter le nombre des broches à surveiller, pour diminuer le nombre des ouvriers nécessaires à une filature d'une importance donnée, on avait besoin d'un ouvrier d'une condition plus élevée. De même des services sans mesure du manant sortirent des services mesurés et, de ces derniers, la liberté, l'esclave exerçant un métier fut remplacé par l'artisan soumis à l'impôt et libre, le valet du maître devint le membre de la corporation ; le valet s'éleva, mais le maître en eut plus que jusque-là. Ainsi le besoin économique éleva aussi l'ouvrier de la grande industrie.

A cette évolution répondit du côté de l'ouvrier une transformation psychologique analogue à celle qui avait produit l'entrepreneur moderne. Tandis que l'homme du moyen âge demeure dans la condition où il est né — et que ses besoins sont fixés par l'autorité, état qui s'est longtemps conservé dans les couches inférieures de la

société — l'homme moderne s'éveille dans le travail de la grande industrie. Alors que l'esprit d'entreprise du patron s'empare du monde entier, « insatiable » au point de vue de l'ordre social antérieur, on voit aussi tomber pour l'ouvrier les obstacles à l'effort économique. Ses besoins, jusque-là limités d'une manière conforme à l'usage, s'étendent à l'ensemble des conquêtes de la civilisation. Ce qu'il gagne en plus de ce que réclame strictement son existence, il l'emploie à améliorer sa condition. Pour satisfaire à ses prétentions croissantes, il augmente sa puissance de travail. Aussi reste-t-il soumis, lui le dernier, à la loi du gain le plus grand possible, qui s'était emparée d'abord du marchand, puis de l'entrepreneur industriel et avait produit la société moderne. Le meilleur ouvrier du monde est aussi aujourd'hui celui dont les besoins sont le plus élevés ; ainsi l'ouvrier en coton de Lowell et de Fall River l'emporte sur tous ses confrères en puissance de travail, mais aussi par l'étendue de ses besoins.

Sans doute, cette évolution dans la trentième année du siècle n'était encore qu'à son début en Angleterre. Mais que ce type ultérieur de l'ouvrier fût alors en voie de formation, c'est ce que prouvent des détails circonstanciés des livres bleus. Il entra dans le monde comme le métier à filer mécanique du Lancashire. Renvoyons par exemple au témoignage d'un certain Edwin Rose qui travailla un certain temps vers la vingtième ou la trentième année du siècle dans une filature de Mulhouse. Dans cette dernière ville il fallait d'après lui au moins le double des forces de travail nécessaires dans le Lancashire. Le travail était par suite plus cher malgré le

taux inférieur des salaires. A Mulhouse, il fallait la plupart du temps pour les bas numéros trois personnes pour 200 fils, en Angleterre, elles suffisaient pour 600 ou 800. Sans doute, d'après Ure, le nombre des broches montées sur le même métier semble justement en Alsace s'être élevé rapidement ; malgré cela la production restait faible.

Le rendement par jour de 800 broches était en Angleterre pour du fil n° 40 de 66 livres, en France de 48 livres. De nombreuses déclarations faites par des entrepreneurs devant le comité d'enquête aussi bien que devant la commission « on artisans and machinery », il ressort que les fabricants intelligents regardaient déjà la possession du travail le meilleur, comme le principal élément de supériorité en face de la concurrence continentale. « Un filateur en Angleterre produit deux fois autant qu'un Français. Ce dernier se lève à quatre heures et travaille jusqu'à dix heures du soir. Mais nos filateurs font en six heures ce que les autres font en dix. »

Dans le même sens sont établies les déclarations d'ouvriers ; par exemple elles disent que malgré la réduction de la durée, le travail est maintenant beaucoup plus fatigant qu'autrefois ; on se plaint que quelques ouvriers soient dévorés de l'ambition de produire plus qu'il n'est raisonnable pour la nature humaine. Le même témoin de Stockport rapporte que ces ouvriers manifestaient en même temps des besoins jusqu'alors inconnus, par exemple qu'au lieu d'aller au cabaret, ils se plongeaient dans les livres et fréquentaient les écoles — phénomènes autrefois encore tout à fait exceptionnels. Cela n'était possible que dans une ville où, comme à Stockport, on

filait depuis deux générations, et où tout particulièrement un grand nombre d'enfants pauvres avaient été amenés pour le travail de fabrique. Car rien ne favorise autant le développement de l'homme moderne, qu'une transplantation forcée ou volontaire sur un sol étranger.

Un nouveau type d'hommes vint au jour alors dans le Lancashire : celui de l'ouvrier d'industrie né et élevé pour la machine. Il est le dernier résultat du mode d'industrie moderne et remonte à plusieurs générations. Mais il ne s'est développé aussi alors que dans des circonstances favorables, par exemple avant tout sur le terrain des grandes industries florissantes de l'Angleterre et de l'Amérique, et pourtant de sa possession dépend dans une large mesure la puissance économique d'une nation. Comme homme de l'avenir, il ne trouve dans le passé pas de semblable. Ce n'est pas la force corporelle qui le distingue ; car les forces motrices nécessaires, la machine les fournit. Mais il ne ressemble pas non plus au virtuose de ce travail connu sous le nom de la *Manufacture*, qui, par suite d'une division du travail étendue, exécutait quelques tours de main à la perfection. La machine opératrice fournit un travail plus parfait, et envahit de plus en plus le domaine de ce qu'on appelle le travail « mécanique ». Affranchissant l'homme du réseau de la division du travail toujours poussée plus loin, la machine idéale exige uniquement de la surveillance. L'augmentation de ses dimensions et de sa vitesse, l'accroissement de sa puissance de production et de sa complication réclament, en revanche, de l'ouvrier une tension d'esprit constamment augmentée, une possession complète des pensées de la technique incorporées

en elle. L'homme qui la sert devait être un enfant du siècle de la science physique. Aussi le mode de production moderne tend-il à une concentration d'une production du travail égale ou plus élevée dans un temps plus court; il est plus avantageux d'épuiser la puissance du travail en neuf heures qu'en onze. L'ouvrier moderne, tel que l'a mûri la grande industrie anglaise et américaine, forme le contraste le plus extrême avec cet artisan qui, à cause d'un monopole effectif ou légal, « fait attendre ses clients ».

Cette évolution fut sans doute accélérée par des circonstances sociales en Angleterre; ainsi en particulier par la limitation du travail des enfants et par la réduction du temps de travail, que réalisèrent les lois sur les fabriques. De même entrent en cause les associations d'ouvriers et leurs luttes contre les patrons. Ainsi, par exemple, il est établi de la façon la plus indubitable que le Self-Actor inventé par Roberts en 1830 fut imaginé pour lutter contre les filateurs, et que son emploi se généralisa d'abord par suite d'une grève. A ce point de vue, les agitations sociales d'alors, celles des Tories philanthropes aussi bien que celles des ouvriers aspirant à s'élever, commencent seulement à obtenir la confirmation d'une nécessité économique. Toutes deux ont contribué à pousser en avant le développement technique. Cette opinion se trouve exceptionnellement exprimée dans la Revue d'Edimbourg de juillet 1835. « Si avec la découverte des métiers à filer, y est-il dit, les salaires étaient restés les mêmes, et si les coalitions et les révoltes d'ouvriers étaient restées inconnues, nous pouvons prétendre sans exagération que l'industrie n'aurait pas fait la moitié des

progrès qu'elle a accomplis. » Mais l'évolution économique a été le premier facteur, en appelant à la vie la grande industrie et surtout la machine. Ainsi, à côté de causes sociales, ce fut aussi alors la pression du marché universel, qui conduisit en Angleterre à des progrès techniques et en même temps à l'élévation du travail.

Ce qui précède montre la filature du coton dans un état de transition caractéristique. La possibilité légale et effective de la concurrence avait provoqué l'avénement de l'élément machine, mais ce dernier même ne pouvait développer les tendances innées en lui, que dans la mesure où, avec l'apparition de la concurrence internationale, les filateurs anglais se verraient obligés de cesser de maintenir des prix de monopole. C'est l'histoire industrielle du XIXe siècle principalement, qui se trouve représentée ici dans un cadre étroit. Tous les traits caractéristiques de la grande industrie moderne se montrent en germe : concentration tant géographique que technique du capital, substitution de l'action du capital à celle de la matière brute et du travail, augmentation de la production du travail, élévation de la condition de l'ouvrier.

La situation du tissage du coton avait atteint un degré de développement beaucoup moins avancé, et il faisait justement les premiers pas vers la grande industrie. Jusqu'alors les patrons (manufacturiers) avaient acheté les fils filés à la machine, et les avaient donnés à des tisseurs en chambre. Dans les premières années qui suivirent l'invention des machines à filer, qui permettaient aux filateurs anglais de maintenir des prix de monopole aux dépens de leurs clients du continent, les affaires des tisserands anglais furent forcément florissantes. Une

énorme affluence d'hommes se produisit alors dans le tissage à la main, dont les salaires à la fin du siècle dernier étaient élevés. Alors se développa, à côté du tissage en chambre proprement dit, la manufacture. Des capitalistes bâtirent des ateliers spéciaux, pour y occuper environ de 20 à 30 tisserands moyennant salaire, en même temps que les travaux préparatoires étaient exécutés par des enfants et des vieillards dans le même établissement. De tous côtés dans le Lancashire, mais surtout à Boston, on voit encore aujourd'hui ces ateliers maintenant abandonnés (weaving shops).

Tout cela changea avec la fin de la guerre et le commencement de la concurrence internationale. Cependant le changement ne s'accomplit pas par un passage brusque au métier mécanique, mais bien plutôt par ce fait que des marchands riches en capitaux installèrent des filatures, ou que des filateurs devinrent en même temps marchands. Ce dernier cas fut en particulier fréquent, lorsque l'insécurité croissante du paiement des petits commerçants détermina les filateurs à exploiter eux-mêmes leurs fils. Ce furent eux qui retirèrent alors de nombreux bénéfices de ce qu'on appelle l'élasticité de l'industrie en chambre, en faisant tisser ou vendant les fils suivant les circonstances. Les plus riches en capitaux parmi eux commencèrent à bâtir aussi peu à peu à côté de leurs filatures des salles pour métiers mécaniques.

Les premiers possesseurs de métiers mécaniques firent, comme les premiers filateurs, des bénéfices gigantesques; avec la vulgarisation du tissage mécanique, les prix, de même que les bénéfices, baissèrent rapidement. Pour un morceau de calicot de qualité moyenne par exemple

large de 28 pouces et pesant 5 livres 1/2, les frais de production et le bénéfice montaient ensemble encore en 1829 à 5 sh, en 1833 ils n'étaient plus que de 3 sh.

C'est seulement depuis 1820 que le métier mécanique fit des progrès plus considérables. Malgré cela il y avait encore en 1830 environ 250,000 métiers à la main contre 50,000 à 80,000 métiers mécaniques. Il est vrai aussi que le remplacement du travail par la machine s'accomplit dans le métier mécanique à tisser beaucoup plus lentement que dans la filature. Aussi longtemps que le *collage* de la chaîne pendant le tissage dut être fait à la main, l'emploi du métier mécanique fut à peine un avantage. Il n'en fut autrement qu'avec l'invention des machines à coller. Alors le tissage put avoir lieu sans ruptures et un tisserand put servir deux métiers. Nulle part alors un plus grand nombre de métiers ne paraît avoir employé qu'un seul tisserand. L'augmentation de la production provoquée par le métier mécanique ne fut pas non plus par trop considérable ; deux métiers mécaniques livraient par semaine, en 1823, 7 pièces, en 1826, 12 pièces de shirting, pareil à celui dont un tisseur à la main aurait produit deux pièces dans le même temps. Du reste le métier mécanique n'était alors employé que pour la plus faible partie de tous les tissus, uniquement pour des marchandises communes et sans apprêt. En 1822 seulement fut délivré à Roberts un brevet pour un métier mécanique à *six tiges*, destiné à fabriquer des tissus analogues à des croisés, et pendant les dix années qui suivirent on expérimenta encore des mécanismes pour l'élévation et l'abaissement de plusieurs *tiges* dans le but de fabriquer des modèles de la plus grande simplicité avec le métier mécanique.

La cause de ces progrès plus lents ne réside sûrement pas dans la difficulté plus grande des problèmes techniques à résoudre, mais dans ce fait que la pression du marché universel et la nécessité d'inventions nouvelles ne se fit sentir sur ce terrain qu'à une époque des plus tardives.

Conformément à ce qui précède, nous trouvons, dans les livres bleus, que tous les fabricants sont d'avis que le métier à la main ne peut être jamais remplacé par le métier mécanique ; mais plutôt que le nombre des tisserands en chambre doit forcément augmenter constamment avec l'extension du commerce anglais ; ce qui en effet était le cas jusqu'alors — et pourtant le Français Jacquart avait déjà, en 1812, inventé le dispositif qui porte son nom et qui, adapté au métier mécanique, devait permettre de fabriquer mécaniquement les modèles les plus artistiques. La fabrication de semblables marchandises exigeait alors une quantité considérable de forces de travail; le lecteur, qui annonçait à haute voix les *points figurés* d'après le patron, c'est-à-dire la carte d'échantillons ; puis un autre ouvrier qui d'après cette indication attachait les cordons au bout desquels pendaient les tiges avec les griffes destinées à tendre ; et enfin, pour tisser, le petit gamin qui pendant le tissage était occupé à élever les tiges ainsi attachées ; là aussi se produit donc une extraordinaire substitution du capital au travail.

L'organisation commerciale d'alors de l'industrie du coton présente une analogie particulière avec la situation que l'on vient de décrire. De même que la grande industrie moderne se développe dans le domaine de la filature, de même le marché de la matière première est déjà le marché du monde le plus en progrès, et la technique du

commerce universel se perfectionne par lui. Il jouit déjà dans la troisième décade d'une division du travail largement développée. Par contre, comme le tissage, opération plus proche du consommateur, était encore en retard au point de vue technique, il en est de même aussi du commerce, intermédiaire entre le fabricant et le consommateur.

Les causes de ces phénomènes sont aussi semblables. De même que la grande industrie dans le tissage supposait son existence préalable dans la filature, de même l'industrie du coton, dans son ensemble, supposait l'organisation générale du marché du coton. Le placement de capitaux énormes dans de grandes industries n'était pas possible avant qu'on fût assuré de l'afflux régulier de la matière première et qu'un marché organisé diminuât déjà les dangers d'oscillations de prix exagérées. Mais la possibilité d'un pareil marché résidait dans ce fait qu'ici seulement se rencontraient des gens habitués à calculer en marchands. Il en était autrement sous le rapport du consommateur. Aussi longtemps que le fabricant anglais, comme représentant de la grande industrie la plus ancienne, se trouva vis-à-vis de son client dans une sorte de situation de monopole, le perfectionnement d'une organisation du débit largement développée ne fut pas nécessaire. Elle survint à mesure que ces avantages se perdirent, et que ce fut la supériorité économique seule qui assura à l'industrie anglaise son débit.

A l'exploitation de chaque industrie, depuis l'achat de la matière première jusqu'à la vente de l'objet fabriqué, sont liés une foule de dangers d'espèces les plus variées, — dangers qui cependant, par une connaissance particu-

lière des conditions relatives à chaque phase de la fabrication, peuvent être diminués dans une mesure extraordinaire. De là une division du travail, autant que possible de manière que, pour chaque risque qu'entraîne la direction d'un groupe d'opérations formant un tout, un organe particulier soit créé.

C'était déjà dans la troisième décade le cas pour le marché du coton dans la mesure la plus grande. D'un côté, il y avait ici un négociant chargé de l'importation, qui résidait à Liverpool. Son rôle était de se mettre en rapport avec le marché américain — c'était, en raison des conditions difficiles de commerce et de communications de l'époque, un risque tel, qu'au début, il n'introduisait pas le coton pour son propre compte, mais pour le compte du négociant américain moyennant une commission. Mais déjà dans la première moitié du siècle, à la place du négociant importateur, s'établit l'importateur véritable, qui introduisait le coton à ses propres risques. Vis-à-vis de lui était le commerçant indigène qui, ordinairement, vendait le coton au filateur contre un long crédit ; il résidait généralement à Manchester. Sa tâche consistait à s'occuper des conditions industrielles particulières, relatives par exemple aux demandes à attendre, à la solvabilité des filateurs, etc.

Plus les rapports particuliers se compliquaient, moins l'importateur et le commerçant étaient en situation d'entrer en relations directement — ce qui eût exigé, de chacun d'eux, la connaissance particulière des domaines de l'autre. De là la formation de deux rouages intermédiaires, les courtiers d'achat et de vente, dont chacun servait uniquement les intérêts de son commettant. Les

rapports de ces différentes classes de commerce reposaient sur un code de droit non écrit. Aucun importateur ne pouvait, assure Ellison, essayer de négocier directement avec un courtier d'achat ; celui-ci l'aurait renvoyé au courtier de vente. Le courtier d'achat ne pouvait pas davantage conclure des affaires directement avec l'importateur. L'importateur comme le marchand avaient coutume d'avoir un ou plusieurs courtiers, qui faisaient, en permanence, leurs affaires.

Tandis que, du côté de la matière première, s'était déjà introduite une extrême division du travail, elle faisait défaut complètement du côté du débit. Il manquait encore ce personnage, aujourd'hui si important, du négociant d'exportation, qui décharge le fabricant de la connaissance des marchés étrangers, de la solvabilité des acheteurs étrangers ou indigènes, etc. Le fabricant négociait encore directement avec le détaillant de son pays ou avec l'importateur étranger ; les moyens dont il disposait pour cela étaient le voyageur de commerce et l'agent.

Le fabricant recherchait le client de son pays par un voyageur de commerce. Richard Cobden fit ce métier dans sa jeunesse. Le continent européen en était aussi pourvu. En outre, sur les places les plus importantes du continent, les fabricants anglais vendaient par l'entremise d'agents établis à poste fixe.

Il en était autrement du commerce avec l'Inde, la Chine et l'Amérique du Sud. Par suite de l'éloignement considérable et de la lenteur des relations à cette époque, ce commerce était exposé aux plus grands risques. A l'origine, le capitaine affrétait son navire pour son propre compte, aussi longtemps que le commerce ne fut pas, à

cause de privilèges, entre les mains d'employés; les Indes Orientales furent ouvertes seulement en 1815. Dans les deuxième et troisième décades, ce navigateur aventureux a disparu. Le fabricant transportait à ses risques et périls l'excédant de sa production. Le marchand, qui l'assistait, n'était en réalité qu'un commissionnaire qui s'occupait du transport, et avançait d'habitude la moitié de la valeur de l'envoi. A l'arrivée, les marchandises étaient vendues le plus souvent aux enchères par des maisons de commission indigènes ou anglaises. Dans les conditions les plus favorables, le fabricant anglais pouvait attendre son paiement 18 ou 19 mois après le départ des marchandises, soit sous forme de charge de retour en indigo, café, thé, etc., soit en lettres de change, souvent de nature douteuse. C'est de cette manière que se faisaient les 19/20 du commerce maritime, dans lequel l'envoi sur commande jouait un faible rôle.

Nous trouvons donc, à l'égard du débit, le fabricant supportant seul le poids de tous les risques. Au lieu de se borner exclusivement au développement intérieur de son industrie, il devait examiner les mouvements politiques et économiques du monde entier, en particulier le cours du change alors déjà très variable aux Indes.

Le marché national, prépondérant au siècle précédent, était encore d'une grande importance.

	Marché national	Exportation de marchandises de coton	
1766	379,241 L.	220,759 L.	d'après Postlethwayt
1819-21	13,044,000	15,740,000	d'après Ellison
1829-31	13,351,000	18,074,000	d'après Ellison

On voit combien prédominait déjà au début de la troisième décade l'intérêt de l'exportation. C'est sur cette base que reposait l'attitude prise par les fabricants du Lancashire contre les lois céréales. Ce mouvement ne saurait être ici passé sous silence, d'abord parce qu'il était une conséquence du développement de la grande industrie, aussitôt que l'intérêt de l'exportation devint prépondérant, ensuite parce que son issue confirma le caractère de l'industrie anglaise du coton en tant qu'industrie d'exportation. D'abord l'immense accroissement de l'exportation des marchandises de coton fut, dans les décades suivantes, la base du perfectionnement ultérieur de la forme de la grande industrie, et de l'organisation commerciale correspondante dans l'étude de laquelle nous entrerons plus loin.

La ligue contre les droits sur les céréales fut un mouvement capitaliste, provenant des fabricants de coton et de la chambre de commerce de Manchester, après qu'en 1820 une tentative des marchands de Londres était restée sans résultat. A leur tête se trouvent le filateur et tisserand John Bright et l'imprimeur sur calicot Richard Cobden. Déjà les sommes élevées, qui furent dépensées pour l'agitation, et qui montèrent à 10 millions de marcs, y compris la rétribution princière de Cobden pour ses services, sont la preuve du caractère capitaliste du mouvement. La cause immédiate du mouvement fut le ralentissement des affaires pendant les années 1839 à 1843. En 1842, 10 °/₀ des fabriques de coton étaient réduites au silence. Les fabricants, dit Cobden d'une manière expressive, avaient mis une partie de leur capital dans le mouvement d'agitation pour sauver le reste.

Les ouvriers, qui étaient jusqu'alors les adversaires les plus ardents des droits sur les céréales, se détournèrent du mouvement, aussitôt qu'il fut passé entre les mains des patrons. Maintes fois ils dispersèrent des assemblées de la ligue, si bien que Martineau croit qu'ils ont marché la main dans la main avec les partisans des droits sur les grains, ce qui est assurément inexact: avec leurs vues bornées, ils se tournèrent contre leurs adversaires les plus proches.

Nous n'avons pas ici à pénétrer plus avant dans l'étude du mouvement qui est universellement connu sous le nom de Cobden. Il est au contraire nécessaire d'exposer les causes intimes, qui poussèrent l'industrie anglaise du coton sur le terrain de la lutte politique. Il faut les distinguer des arguments produits, qui dominent le plus souvent dans les discours.

Les fabricants du Lancashire défendirent, dans une campagne coûteuse et longue contre les droits sur les grains, en première ligne les intérêts de l'exportation. L'exportation, d'après eux, n'est rendue possible que par l'importation, tandis que le payement au comptant entre exploitations de pays différents joue un rôle extrêmement faible. Si une nation était payée en argent comptant pour son exportation, la provision de métal précieux devrait chez elle s'élever rapidement au-dessus du niveau habituel, et cet état se traduirait par une augmentation des prix, une importation plus facile et une exportation plus difficile. L'abaissement du taux de l'argent et l'écoulement des effets au comptant en seraient la conséquence forcée. L'équilibre dans les provisions de métal précieux du monde entier devrait ainsi s'établir de lui-même.

En réalité l'expérience apprend qu'une semblable situation peut sans doute se présenter, mais non pas cependant au delà d'une limite assez faible. Un petit nombre de millions d'argent comptant, retirés ou ajoutés à la provision de métal précieux d'un pays, produisent déjà une élévation ou un abaissement du taux de l'argent, qui suffisent pour amener le résultat contraire et par suite l'équilibre. Le marché de l'argent principalement est déjà sensible à des fluctuations, qui ne peuvent entrer en ligne de compte avec les sommes gigantesques de l'échange international des biens. L'ensemble du métal précieux d'une nation, qui sert uniquement à l'ornementation et à des buts industriels, ne saurait suffire pour payer l'importation même pendant une seule année. Ainsi en 1880, par exemple, l'ensemble du métal précieux renfermé dans les caisses de l'Angleterre était environ de 140 millions de L., tandis que l'importation s'éleva au-dessus de 400 millions de L.

Partant de ce point de vue, les fabricants de coton du Lancashire prétendaient qu'il revenait au même de soumettre leurs fils et leurs tissus à un droit d'exportation, ou bien l'entrée des marchandises reçues en échange à un droit d'importation. Comme l'Angleterre suffisait à satisfaire ses besoins industriels, la grande masse de l'importation ne pouvait consister qu'en produits naturels; mais des objets naturels plus chers et appartenant au luxe ne seraient achetés, que si les besoins au point de vue de la nourriture étaient satisfaits; c'est pourquoi les céréales constituaient, d'après eux, la part la plus importante des marchandises fournies par les nations étrangères et non industrielles en échange des produits de l'industrie an-

glaise cotonnière ou autre. Ainsi la prudence commandait de laisser entrer en franchise les produits d'échange des nations agricoles, si on ne voulait pas amener leur passage prématuré au système industriel.

Que l'intérêt du commerce fût décisif, c'est ce qu'établit déjà le premier mémoire de R. Cobden, dans lequel il effleure cette question. La suppression des droits sur les grains serait le moyen d'entreprendre, dans des conditions plus favorables, la lutte sur le marché universel, et de battre les concurrents qui s'élevaient de tous côtés. « Entraver l'importation des grains dans un pays d'industrie ne revient à rien moins qu'à tuer le nerf vital de son commerce extérieur. » L'industrie a à supporter les charges énormes de la dette d'Etat provenant de la guerre et les charges de la défense tant du pays que des colonies; que l'agriculture devienne plus capable dans l'avenir de supporter ces charges publiques constamment croissantes, c'est en dehors de toute vraisemblance; il s'ensuit que l'industrie est à fortifier dans l'intérêt général du pays.

On a plus rarement mentionné ce point de vue plus large que la liberté de l'importation et, avec elle, l'avilissement du prix des denrées devaient forcément diminuer les frais de production de l'industrie, peut-être parce que beaucoup de fabricants à vues assez étroites présentaient cet avantage sous la forme impopulaire d'un abaissement des salaires. Que la question ait été considérée aussi sous cet aspect, c'est ce que prouvent les écrits d'Ure et de Cobden.

Ure s'arrête fréquemment sur l'avantage que possède le continent dans la moins grande cherté des vivres. En

janvier 1836, le prix d'un quart de froment était, d'après lui, à Hambourg, Amsterdam, Anvers et Stettin de 1 l. 8 sh. 1 d., tandis qu'il était à Londres de 2 livres 4 shillings 6 deniers. Un rapport analogue existait entre l'Angleterre et l'Amérique du Nord. Mais Ure non plus n'arrive pas à une idée juste de l'influence du prix des denrées sur les frais de production de l'industrie. Son regard s'attache en première ligne à la possibilité d'un abaissement des salaires. Si en Angleterre le montant des salaires suffit tout juste pour assurer à l'ouvrier une existence nécessiteuse, ces salaires ne pourraient jamais être réduits. Là au contraire où, avec le salaire payé, on peut acheter beaucoup plus que le strict nécessaire, là existerait la possibilité d'une réduction des salaires. Ainsi le taux peu élevé des salaires sur le continent serait fondé sur le bas prix des denrées.

Les fabricants du Lancashire avaient sans doute raison lorsqu'ils pensaient que le bon marché des denrées présageait aussi un prix peu élevé du travail; ils se trompaient pourtant en ce sens qu'ils confondaient le bas prix du travail avec l'abaissement des salaires. Le bas prix du travail n'équivaut à l'abaissement des salaires que dans cette période initiale du développement de la grande industrie, dans laquelle l'ouvrier ne produit pas plus qu'il n'est nécessaire pour la satisfaction de ses besoins d'existence. Si elle coûte peu, il s'ensuit en effet la possibilité de réduire les salaires, et c'est l'unique moyen de rendre le travail bon marché. Il en est autrement là où, de ce prolétariat de fabrique étendu, a surgi l'ouvrier moderne. Les fabricants anglais savaient pourtant parfaitement bien que leur filateur travaillait à meilleur

compte, bien qu'il fût peut-être le seul ouvrier en Angleterre qui touchât un salaire plus élevé que l'ouvrier du continent, si on l'évalue en vivres. Pour cet ouvrier moderne, l'abaissement du prix des vivres produit une élévation des salaires, mais celle-ci est employée à l'amélioration de sa condition. — Une nourriture plus substantielle, en particulier, l'usage de froment et de viande, qui se produisit après la suppression des droits sur les grains à l'ouvrier anglais, a assurément plus contribué que toute autre chose à atteindre à cette capacité de production du travail, le véritable « skilled labour », qui aujourd'hui, dans la lutte internationale, fait la force de l'Angleterre. Jusqu'à la suppression des droits sur les grains, les salaires anglais furent sans doute plus élevés en valeur absolue que ceux du continent, mais non en capacité d'achat vis-à-vis des denrées, ce qui importe seulement.

En dernier lieu, Ure appelle l'attention sur ce fait que l'hostilité entre patrons et ouvriers, qui était si nuisible à la capacité de concurrence de l'Angleterre, remontait pour une bonne part aux droits sur les grains. En effet, les témoignages des ouvriers consignés dans les livres bleus montrent combien les droits sur les grains leur apparaissaient comme « une loi des riches », destinée à maintenir les ouvriers dans leur condition opprimée — source inépuisable de haine contre l'Etat et la société.

Les fabricants non plus n'avaient pas tort de penser que l'abolition des droits devait rendre les rapports entre le capital et le travail plus pacifiques; il est vrai que cela ne se produisit pas comme ils se l'imaginaient. Car les Chartistes trompèrent cette espérance aussitôt qu'ils

résistèrent à la ligue. Mais, par la suppression des droits sur les grains, fut franchi un échelon du développement industriel, qui fit passer ces classes politico-révolutionnaires à l'état de représentants du passé. Des industriels en chambre et des artisans en décadence en avaient été la base, en même temps que ce prolétariat de fabrique sans avenir, créé tout d'abord par la grande industrie. En ouvrant la voie au développement de la grande industrie, la victoire de Cobden hâtait non seulement le progrès économique, mais aussi le progrès social. Cet ouvrier de la grande industrie, tel qu'il venait d'être produit, devenait un trop grand personnage pour se livrer à une agitation politico-révolutionnaire, qui n'avait été rien autre chose que l'indice d'une extrême faiblesse. Par suite du développement technique et à cause de l'augmentation du rendement du travail, l'ouvrier s'éleva dans la société existante au niveau de la classe moyenne.

La victoire de la ligue était l'expression de ce fait que la société bourgeoise, alors la première dans l'Etat au point de vue économique, conquérait aussi cette place au point de vue politique. L'état de transition antérieur est caractérisé par ce fait que le représentant et le défenseur de la grande propriété territoriale, sir Robert Peel, était lui-même un rejeton d'une des plus anciennes familles de fabricants du Lancashire. D'un autre côté, il faut cependant reconnaître que la manière dont fut gâtée la victoire, remportée par la suppression des droits au lieu de leur utilisation dans un but compensateur, reposait exclusivement sur la constellation politico-commerciale d'alors. On espérait que les autres nations de l'Europe suivraient d'elles-mêmes l'exemple en abolissant les

droits. Alors précisément s'ouvrirent pour l'industrie du coton ces immenses marchés de l'Orient, l'Inde et la Chine, qu'on dominait alors au point de vue politique ou politico-commercial, et où ce point de vue de la compensation n'entrait pas en ligne de compte.

CHAPITRE II

ÉTAT ACTUEL DE L'INDUSTRIE ANGLAISE DU COTON COMPARÉE AVEC SON ETAT DANS LA TROISIÈME DÉCADE ET AVEC L'ÉTAT PRÉSENT DE L'INDUSTRIE ALLEMANDE DU COTON

Dans le demi-siècle, qui s'est écoulé depuis 1830, l'Angleterre devient « l'officine du monde. » « Là où ne se trouve pas de commerce anglais, il n'y a généralement aucun commerce » — dit le rapport du secrétaire d'Etat américain. Une série de grandes industries anglaises réussissent à se mettre en possession des marchés neutres du monde. L'exportation anglaise quadruple et quintuple depuis 1840. De toutes les industries, celle du coton est au premier rang, et son exportation est à peu près le triple de celle de l'industrie métallurgique.

Nous établissons ci-dessous par des chiffres les progrès et l'état actuel de l'industrie du coton.

	BROCHES	MÉTIERS MÉCANIQUES	MÉTIERS A MAIN
1831	10,000,000	80,000	220,000
1856	28,000,000	298,847	(Quelques milliers)
1885	45,000,000	560,955	(Quelques centaines)

Environ un tiers de l'exportation totale de l'Angleterre appartient à l'industrie du coton, et une fraction à peu près égale du peuple anglais se nourrit des vivres importés en échange de marchandises de coton. L'industrie anglaise du coton est aujourd'hui, en même temps que la grande industrie la plus ancienne, celle qui présente les caractères les plus essentiels du genre d'industrie moderne tant sous le rapport économique que sous le rapport social.

Mais elle ne doit être cependant considérée que comme un terme de l'économie nationale, reposant sur la grande industrie et sur le commerce universel. De même que l'industrie florissante du coton fonda la suprématie commerciale et la puissance capitaliste de l'Angleterre, ainsi elle est elle-même fécondée aujourd'hui par la vie économique largement développée qui l'environne. Nous pensons ici en première ligne à l'organisation commerciale de Manchester et de Liverpool, au développement de la construction de machines en Angleterre, etc.

La pression du marché universel fut l'élément déterminant. Elle força à l'abaissement progressif du prix des objets fabriqués en coton. Avec cela, une diminution

constante des frais de production fut le trait saillant de l'évolution dans son ensemble. Cela résulte des chiffres suivants :

	1779	1830	1860	1882	Janvier 1892
Prix d'une livre de fil 40s. . .	16 sh.	1 sh. 2 2/2 d.	11 1/2 d.	10 1/2 d.	7 3/4 d.
Prix du coton (18 onces) . .	2	7 3/4	6 7/8	6 7/8	4 7/8
Différence de prix.	14 sh.	6 3/4 d.	4 5/8 d	3 3/8 d.	2 7/8 d.

Il en est de même pour les numéros plus fins ; une livre du n° 100s, qui en 1830 coûtait encore 3 sh. 4 1/2 d., était vendue en janvier 1892 jusqu'à 16 d. 1/8. Dans les années 1880 à 1885, qui ne furent nullement mauvaises pour les filateurs, la différence entre le coton et le fil ne s'élevait en moyenne par livre qu'à 3 sh. 11/16 d., tandis que dans la troisième décade le double (par exemple en 1830, pour le n° 40s, 6 sh. 3/4 d.) n'était pas considéré comme rémunérateur. Il en est de même du tissage, bien que la comparaison entre le prix du fil et celui du tissu, à cause de l'alourdissement considérable et variable de beaucoup de tissus surchargés d'éléments étrangers et pour beaucoup d'autres motifs, soit plus difficile. En tout cas on peut encore ici, sans craindre de se tromper, admettre une réduction des frais de production d'au moins la moitié.

La possibilité de cette diminution de prix réside dans cette circonstance que, sous la pression du marché universel, ces germes d'une grande industrie, définis plus haut, se sont pleinement développés.

I

Centralisation et division du travail dans l'industrie

Marschall renvoie, dans un passage de son dernier ouvrage, à la relation qui existe entre l'économie nationale et les sciences naturelles. Ces dernières auraient, d'après lui, emprunté à des économistes la notion de la lutte pour l'existence, mais elles s'acquitteraient aujourd'hui de leur dette, en faisant profiter l'économie nationale de leurs enseignements sur les lois du développement organique. Marschall pense vraisemblablement ici à la théorie de l'évolution d'Herbert Spencer, qui, appliquée sur le terrain social et économique, présente de frappantes analogies.

Chaque évolution consiste d'après cela en première ligne dans la formation de centres de développement isolés par la concentration de la matière ; c'est en pre-

mière ligne l'histoire d'une quantité qui croît et se détermine de plus en plus par rapport à ce qui l'entoure : en un mot une *intégration*. A côté de cela, c'est l'histoire d'une différenciation intérieure croissante. L'uniformité de structure disparaît devant le perfectionnement des parties qui se développent d'elles-mêmes dans une mesure croissante, et reçoivent des fonctions toujours plus différentes à remplir. Mais à mesure que les parties se distinguent les unes des autres, leur dépendance réciproque s'accroît. L'une ne peut subsister sans l'autre ; un changement d'une partie modifie le tout ; une perturbation d'une partie dérange le tout : on a donc une *différentiation*. Il en est ainsi pour les phénomènes physiologiques, aussi bien que pour les phénomènes sociaux.

Ainsi progresse l'évolution depuis les êtres les plus petits, de l'ordre le moins élevé, jusqu'aux formes puissantes du monde animal supérieur, depuis le protoplasma, peu distinct des éléments extérieurs, jusqu'à l'être intégral, solidement constitué en soi et nettement distinct des éléments extérieurs. Tandis que dans les échelons inférieurs de l'évolution, la structure intime est uniforme, il s'établit une différence toujours plus grande des parties ; à la place d'une agglomération de cellules de même forme prennent naissance des organismes compliqués. A l'origine chaque partie remplit toutes les fonctions ; ainsi la cellule primitive subvient à la fois à la nourriture et à la reproduction. Plus tard un organe spécial est formé pour chaque fonction. Ainsi augmente la dépendance réciproque des parties l'une par rapport à l'autre, par exemple celle du cœur vis-à-vis du système nerveux, et de l'en-

semble vis-à-vis des parties. On peut diviser à volonté les organismes inférieurs, ils continuent à vivre. La destruction d'un des organes d'un organisme supérieur nuit à tous les autres organes, et peut même tuer l'organisme tout entier.

De même l'évolution économique est, avant tout, l'histoire d'une grandeur croissante et d'une séparation progressive des éléments environnants. D'abord la petite industrie est répartie sur tout le pays ; en regard, on peut lui opposer les industries gigantesques modernes qui se localisent géographiquement.

Ici aussi on retrouve la même division progressive du travail. Tandis qu'à l'origine tous les métiers sont réunis dans une même exploitation — la ferme suffisait elle-même à son entretien, ainsi que la commune du temps passé — peu à peu l'agriculture se détache de l'industrie textile, celle-ci de la préparation des métaux, etc. Mais en même temps s'accroît la dépendance réciproque des exploitations particulières. L'exploitation isolée des temps primitifs peut être sans inconvénient séparée de l'exploitation semblable ; l'exploitation, reposant sur la division du travail et l'échange, périt si on rompt ses liens avec l'ensemble, ou bien elle retourne à la forme d'exploitation primitive.

Il en est de même quand on ne considère qu'une seule profession, par exemple l'industrie textile. A l'origine la structure intime en est uniforme ; chacune des petites exploitations produit les matières premières, les façonne et les emploie ; même là où plus tard survient l'échange, le petit industriel est producteur et marchand tout à la fois. En face de lui s'élève l'industrie moderne, dans la-

quelle toutes ces fonctions sont distinctes, production et consommation, domaine industriel et domaine commercial. Il se forme un marché spécial pour la matière brute, un autre pour les marchandises fabriquées ; ces deux marchés sont séparés par la fabrication. Ces trois termes sont reliés par des termes intermédiaires. De même, dans l'intérieur de la fabrication, se produit une division progressive du travail ; il revient moins cher de produire 1000 objets du type A que 500 du type A et 500 du type B. Mais là aussi la division progressive du travail entraîne une dépendance croissante des métiers particuliers entre eux. Une perturbation du marché de la matière brute exerce son action nuisible sur la fabrication et le débit ; la stagnation du débit nuit aux deux termes qui précèdent. L'industrie passe de plus en plus de l'état de somme d'organismes isolés répandus sur tout le pays, mais semblables entre eux, à celui d'organisme complet, composé d'unités d'espèces différentes, concentrées géographiquement et dépendant les unes des autres.

Aucune industrie n'est plus propre à prouver l'exactitude de ces idées d'Herbert Spencer que l'industrie anglaise du coton.

Ici surtout entre en ligne de compte la concentration de l'industrie et la division du travail qui se développe avec elle. Le Lancashire, ou plutôt la petite partie méridionale du comté, dont la surface n'est pas supérieure à 25 milles anglais carrés, devient le siège exclusif de cette industrie universelle qui à l'origine n'était nullement ainsi concentrée. L'industrie irlandaise, qui autrefois ne manquait pas d'importance, a cessé d'exister ; l'Ecosse, qui était autrefois en concurrence avec le Lancashire, est ré-

duite à quelques spécialités. La population de l'Angleterre a triplé depuis le commencement du siècle, celle du Lancashire a sextuplé ; celle de quelques centres d'industrie, par exemple Oldham, y est devenue vingt fois plus forte.

De même que le Lancashire est aujourd'hui le siège de l'industrie, ainsi Liverpool est le marché pour les cotons, Manchester pour les fils et les tissus.

Mais, parallèlement à la réunion de l'industrie en un même lieu, marche la concentration des métiers. D'après des sources officielles il y avait en Angleterre :

en 1850	pour une fabrique	10,850	broches
1885	—	15,227	—
1856	—	155	métiers mécaniques.
1885	—	213	—

Mais ces chiffres sont loin de correspondre à la situation réelle ; on y a compris des exploitations isolées, entrant à peine en ligne de compte pour l'industrie, et qui encore aujourd'hui, d'après l'ancienne méthode, réunissent la filature et le tissage. Si l'on ne considère que les fabriques, qui faisaient exclusivement de la filature ou du tissage, elles comprenaient, déjà en 1878, réellement 24,738 broches et 305 métiers mécaniques par fabrique. Ces chiffres croissent d'une tout autre manière si l'on considère les véritables sièges de l'industrie. D'après une communication personnelle de M. Samuel Andrew, secrétaire des maîtres filateurs d'Oldham, le nombre des broches dans son district s'élève en moyenne de 60,000 à 65,000 ; pour les filatures montées par actions il est déjà vers 1885

de 65,342 broches. Il y a même des filatures ayant jusqu'à 185,000 broches. Une communication également personnelle de M. Rawlinson, secrétaire des fabriques de tissage réunies du nord du Lancashire, me fournit les indications suivantes. D'après cette pièce le nombre moyen de métiers mécaniques pour une fabrique de tissage est de 600, le nombre le plus élevé de métiers réunis dans un même bâtiment est de 2.200, celui des métiers appartenant à un même établissement de 4.500. Le chiffre le plus bas est de 110 à 130, sans doute pour ce motif que, pour une pareille exploitation, l'entrepreneur n'a besoin que d'un contremaître, qu'il serait toujours obligé de payer, même si les métiers à tisser étaient moins nombreux. Exceptionnellement, il existe à Burnley une fabrique de 60 métiers ; là, l'entrepreneur est un ancien ouvrier et en même temps son propre contremaître.

Il faut ici mettre en lumière une circonstance, qui a contribué à la concentration de l'industrie : c'est l'extension du système d'affaires montées en actions. Ce système paraît particulièrement approprié à la filature, dont l'exploitation est uniforme et le débit constant.

Dans la filature c'est aujourd'hui l'exploitation par actions qui a le pas sur tout autre système. A Oldham plus de 80 0/0 des broches appartiennent à des sociétés par actions.

Il est unanimement reconnu que cette évolution, qui s'accomplit depuis 1870, a amené une concentration extraordinaire du capital. C'est ainsi que l'homme qui connaissait le plus à fond l'industrie anglaise du coton, M. Andrew pouvait dire devant la Commission royale « on

depression of Trade » : « Le système d'affaires montées par actions a fait beaucoup de bien au pays. Il prit naissance chez nous à une époque où l'abaissement des frais de production était une question vitale dans l'industrie du coton. Les intérêts privés ne marchaient pas tout à fait de front avec les besoins de l'époque ; alors s'établirent les exploitations montées en actions, et elles s'emparèrent de la conduite des affaires, qu'elles n'abandonnèrent pas depuis. » A une autre place, il fait ressortir combien l'énorme centralisation du capital garantit à ces sociétés la possession de la technique la plus avancée. Le système des actions semble moins approprié au tissage, parce que cette industrie exige qu'on suive les fluctuations de la mode et du marché, en particulier le tissage de marchandises confectionnées pour le marché européen. Dans cette dernière branche, il est désirable que l'entrepreneur se tienne au courant du marché et soit doublé d'un artiste. Au contraire, la régularité des habitudes orientales garantit, à la plus grande partie du tissage du coton du Lancashire, l'avantage d'une industrie toujours égale à elle-même. Si le goût européen change après des mois et des années, le goût indien change seulement après des siècles, et même des milliers d'années. On dit d'après cela avec raison dans le Lancashire qu'on est aussi sûr que l'Inde demande, bon an mal an, des étoffes de coton déterminées, qu'on est sûr que la nation anglaise consomme annuellement une quantité déterminée de froment.

Dans le tissage, le système des actions est, pour le motif indiqué, moins répandu et en tous cas limité à l'industrie d'entrepôts pour les marchés d'Orient. Cepen-

dant d'après une communication de M. Rawlinson, 10 0/0 environ du tissage de son district est monté en actions.

Cette concentration de l'industrie n'est estimée à sa valeur que si on prend en considération la division du travail qu'elle seule a rendue possible. Cette dernière, développée vers 1830 uniquement pour le marché de la matière brute, s'est depuis étendue sur l'ensemble de l'industrie du coton, de la fabrication aussi bien que du marché des fils et des tissus.

Suivons le chemin parcouru par le coton depuis l'importateur jusqu'au marchand exportateur. Le marché du coton, déjà largement développé dans la troisième décade, tomba depuis sous l'influence des moyens de transactions modernes — c'est-à-dire de l'application des machines au commerce. Dans son développement ultérieur, soumis à cette condition, il a été surtout typique pour la technique du commerce universel.

Le premier de ces événements fut l'ouverture du chemin de fer de Manchester à Liverpool. Jusque-là le filateur achetait surtout au négociant de Manchester, ou dans son magasin, ou sur la présentation d'échantillons. Maintenant Liverpool et Manchester sont devenus comme une même ville. Le filateur pouvait aller chez le courtier de Liverpool aussi bien que chez le négociant de Manchester, et choisir sur place ce dont il avait besoin. En même temps les moyens de payer du filateur s'étaient suffisamment accrus pour pouvoir renoncer à une concession de crédit de la part du négociant. Depuis cette époque les filateurs commencèrent donc à acheter directement au courtier à Liverpool ; l'ancien commissionnaire disparut peu à peu complètement.

Un événement semblable, d'une portée beaucoup plus décisive, fut la pose du câble transatlantique (1866), et la formation, qui suivit, d'un réseau de lignes télégraphiques enveloppant la terre entière. Liverpool fut dès lors plus rapproché du continent américain, qu'il ne l'avait été jusque-là de la ville voisine de Manchester. Avec cela disparut la nécessité d'une classe particulière de gens d'affaires dont le métier spécial avait été la connaissance du marché de la matière brute. Dans le même sens agirent l'ouverture du canal de Suez et la construction des chemins de fer indiens. Alors qu'en partie les courtiers devenaient eux-mêmes importateurs et qu'en partie les importateurs vendaient sous l'influence de la fréquentation du courtier, il se fit une fusion des deux classes. Cette évolution, après des luttes violentes entre la Cotton Brokers Association et le Liverpool Cotton Exchange, fondé, au contraire, par des importateurs, aboutit à la fondation de la Liverpool Cotton Association embrassant les deux branches (1881). Ainsi a réellement disparu l'ancienne différence, bien que les maisons anciennes, montées avec de forts capitaux, vendent encore par l'intermédiaire de courtiers, contrairement aux négociants plus jeunes, qui sont à la fois courtiers et marchands. De même que la technique moderne rejette de côté l'ouvrier ne comprenant qu'une fonction déterminée, de même elle rejette aussi le marchand qui ne règne que sur un marché isolé ; elle mélange les marchés.

Il n'est donc resté comme types isolés que l'importateur et le filateur, et entre eux deux le courtier d'achat. Le courtier d'achat conserve sa raison d'être en tant qu'il est supérieur au filateur, qui n'est pas marchand,

dans la connaissance du marché. La présence du courtier permet au fabricant de concentrer son attention sur les progrès à l'intérieur de l'industrie, et de s'occuper aussi peu que possible des rapports commerciaux.

Mais les rapports entre filateur et courtier s'étaient modifiés au désavantage du filateur, dans la mesure où avait disparu la classe qui jusque-là tenait en échec les courtiers d'achat. Aussi longtemps que les courtiers de vente leur tinrent tête, la séparation fut rigoureusement maintenue entre eux par ces contraintes sociales dont le commerce dispose plus que tout autre état, séparation d'après laquelle les courtiers de vente travaillaient uniquement pour les importateurs, les courtiers d'achat pour les filateurs. Ces derniers avaient donc eu à leur disposition une classe de gens dont les intérêts étaient garantis par les leurs, et qui passèrent du côté de l'acheteur. Avec l'entrée du courtier de vente dans la classe des importateurs, rien n'empêchait plus les courtiers d'achat de vendre les cotons à leur propre compte, ou de faire en même temps des affaires comme courtiers de vente pour des importateurs. Au lieu d'acheter au plus bas prix possible, leur intérêt devint alors souvent de vendre le plus cher possible.

Il était donc nécessaire de trouver un moyen de forcer le courtier à reprendre les intérêts du filateur. Cela était si bien possible, qu'une partie des filateurs se syndiqua et fit remplir les fontions de courtier à des agents payés pour cela.

Cela se fit par la fondation de la Cotton Buying Company, société par actions formée à l'origine par la réunion de vingt à trente filatures montées en actions.

Son but est l'achat de cotons sur le marché de Liverpool, où les membres ont à payer les droits habituels de courtage ; l'excédent des recettes sur les dépenses est à la fin de l'année distribué comme dividendes. Cette société se heurta à l'origine à la plus vive résistance des courtiers. Elle ne put tenir que par une habile utilisation de l'antagonisme, non encore éteint, entre les courtiers et les importateurs, alors que la nouvelle société se ligua avec ces derniers contre les courtiers. Depuis, la société s'est frayé un chemin, sous la direction de Samuel Andrew plusieurs fois cité, le porte-parole de la grande association des propriétaires de filatures. Quoiqu'elle ne comprenne qu'une partie du nombre total des broches du Lancashire, elle a pourtant déterminé les courtiers à servir plus que jusqu'alors les intérêts des filateurs — de même que les associations de consommateurs faisaient baisser les profits exagérés des marchands au détail. Déjà aussi la possibilité d'une extension des affaires de la Buying Company en Amérique exerce une influence analogue sur les importateurs. Correspondant à l'évolution décrite plus haut, l'augmentation de prix subie par les cotons dans leur passage par le marché de Liverpool est devenue depuis 1830 toujours plus faible. Le coton renchérissait alors, même lorsque l'ancien négociant eut disparu, encore de 3 1/2 °/₀ ; 2 1/2 °/₀ revenaient à l'importateur, 1/2 °/₀ aux deux courtiers. Aujourd'hui Liverpool ne demande plus que 1 °/₀ à 1/2 °/₀ pour l'importateur, 1/2 °/₀ pour le courtier d'achat — bénéfice qui n'est pas trop élevé pour les avantages que le marché de Liverpool procure aux filateurs anglais.

Si le marché montre, en comparaison de la troisième

décade, une simplification du personnel commerçant, ce fait repose sur la diminution des risques sous l'influence du perfectionnement des communications, qui rapprochent les pays du monde entre eux. Mais à côté des relations il y avait une autre cause qui diminuait les dangers des affaires : ce sont les progrès de la technique du commerce lui-même, en particulier l'institution des affaires à terme. Elle affaiblissait tellement les risques de l'importation, ainsi qu'Ellison le fait expressément ressortir, qu'une classe de marchands d'importation vivant exclusivement de ces risques et se tenant en relations avec le marché seulement par le courtier, devenait inutile.

Ce qui est avant tout certain, c'est que l'avènement des affaires à terme s'opposa par contre, depuis 1860, à des fluctuations de prix par trop marquées. L'intelligence humaine réussit dans une mesure croissante, à prévoir le manque et l'excès d'abondance, et à compenser leurs effets par la spéculation. On arriva ainsi à obtenir, pour les matières premières les plus importantes pour la consommation de l'homme, une égalité de prix inconnue jusqu'alors. Mais abstraction faite de ce résultat, les affaires à terme servent directement à l'importateur comme garantie de ses risques. S'il achète à un prix avantageux des cotons dans le pays de production, il peut en même temps vendre ce stock à Liverpool pour le terme, auquel il est à prévoir que les cotons arriveront effectivement ; en face d'une baisse ultérieure des prix du coton et d'une perte sur l'affaire effective, il peut alors se dédommager par les bénéfices d'une spéculation sur les affaires à venir ; en présence d'une hausse des prix, il peut compenser la perte provenant de la spé-

culation par le gain réalisé sur les marchandises effectives. Il est ainsi placé dans la même situation que si les prix n'avaient pas changé depuis la conclusion de l'affaire.

Ainsi, à côté du développement des relations commerciales, les progrès de la technique commerciale conduisirent à une simplification de cette division du travail, comme le montrent les années de la troisième décade. D'un autre côté, cette évolution appela à l'existence de nouvelles organisations du commerce. En première ligne vient ici la fondation en 1876 de la « Cotton clearing-house », par laquelle le « *Clearing-System* » fut appliqué pour la première fois au commerce des produits, puis la fondation en 1882 de la « Settlement association » dans le but d'assurer le payement final des différences résultant d'affaires à terme, enfin la fondation de la « Cotton Bank » pour faciliter les paiements. Sans entrer plus avant dans l'étude de ces fondations, il suffit ici de rappeler que, depuis 1830, la constitution du marché du coton, déjà alors composé de quatre termes, est devenue aujourd'hui encore plus compliquée. Les résultats de cette évolution furent une compensation des fluctuations excessives des prix et un abaissement du prix de la matière brute de l'industrie du coton.

Cette liaison étendue des chaînons constituant le marché fut suivie par une liaison analogue dans l'intérieur de l'industrie, liaison dont on peut à peine trouver des traces dans la troisième décade. Avant tout le tissage et la filature se sont séparés. Seules, des maisons, dont l'origine remonte à l'ancien temps, font marcher de front ces deux industries; les établissements nouveaux sont consacrés à

l'une ou à l'autre et adaptés aux conditions les plus favorables à chacune. On gagne à cela l'avantage de ne plus avoir besoin de représentants également ferrés sur les deux parties. En même temps le tissage s'est aussi séparé topographiquement de la filature; tandis que cette dernière entoure Manchester dans un arc de cercle rapproché, le tissage décrit au nord un demi-cercle éloigné; celle-là recherche les penchants des collines descendant vers la plaine, celle-ci les vallées découpées dans la région des collines. Mais la division du travail a fait des progrès plus étendus. Oldham est le siège principal de la grande industrie des entrepôts, qui produit les fils de numéros moyens. Rien qu'en cet endroit bourdonnent onze millions de broches. Le district d'Oldham empiète sur Ashton, Middleton et les localités situées au sud de Manchester. Bolton, Chorley et Preston, qui entourent le centre commercial au nord, filent au contraire les fils de numéros inférieurs qui forment pour l'Angleterre un monopole reposant sur des avantages climatériques. La masse principale du tissage s'avance vers les villes situées au nord de cette région, en particulier Blackburn et Burnley, en empiétant sur Todmorden et Rochdale. Burnley fait les indiennes imprimées vulgaires, Blackburn habille l'Inde et la Chine (tissus dits Dhoohes, T-cloth). Preston fabrique des indiennes unies plus fines, pour les marchés du pays et du continent. Les localités situées près de Manchester, et servant en première ligne à la filature font en outre généralement leur spécialité de tissus plus compliqués; ainsi Oldham fait des velours de coton, Bolton des tissus confectionnés, Ashton et Glossop des indiennes imprimées de première qualité; la zone de Colne comprise

entre la précédente et le district septentrional du tissage fabrique les marchandises bariolées ordinaires.

A Manchester au contraire, centre de l'industrie, la manufacture tend de plus en plus à disparaître; les fabriques qui s'y trouvent sont, pour la plupart, de date ancienne et ont encore un intérêt historique comme berceaux primitifs de la grande industrie. Manchester devient toujours davantage le siège exclusif du commerce d'exportation. Encore il y a trente ans, les emballages pour l'exportation se faisaient dans la zone de tissage du nord, aujourd'hui ils se font à Manchester, souvent dans les caves sous les hautes maisons industrielles, qui s'enfoncent fréquemment de plusieurs étages sous terre, et dans lesquelles les balles de fils et de tissus sont amenées à l'aide de machines à vapeur et de presses hydrauliques à la moitié de leur volume. La valeur constamment croissante du terrain chasse l'industrie de la ville commerçante. Mais les faubourgs de Manchester eux-mêmes sont abandonnés par l'industrie; on allègue universellement comme motif qu'on ne peut trouver que dans les endroits exclusivement consacrés à l'industrie une population d'ouvriers très habile et dignes d'une confiance absolue.

Marsden confirme l'importance de l'existence de ces régions de fabrication exclusives, qui, situées dans le voisinage du centre commercial, réunissent les avantages de la centralisation avec ceux de la décentralisation. « On peut facilement calculer qu'il serait plus avantageux d'établir une fabrique dans une contrée où on trouve des ouvriers instruits, et qui est voisine du marché, même quand on devrait payer le prix complet des bâtiments

et des machines, que de recevoir en présent la même fabrique dans un endroit qui ne possède pas ces avantages. »

La division du travail, qui existe entre les régions industrielles, se poursuit entre les exploitations isolées. L'industriel isolé fabrique aujourd'hui un petit nombre de spécialités. Les grandes filatures d'Oldham et de Boston ne filent plus par exemple, bon an mal an, qu'un seul numéro ou très peu de numéros différents. De même, beaucoup de fabriques du nord du Lancashire ne font qu'une espèce de tissus courants.

Cette division étendue du travail n'est rendue possible que par la sûreté du débit, que garantit l'organisation du commerce de Manchester. Ce dernier aussi a utilisé dans une large mesure les principes de la centralisation et de la division du travail. Le point capital ici est que l'industriel ne cherche plus lui-même les clients; le négociant en gros ou l'exportateur servent d'intermédiaires entre eux.

Nous avons suivi plus haut le coton jusqu'à son achat par le filateur au moyen du courtier. Un réseau de chemins de fer et de canaux fournit les moyens de transport de la matière brute, depuis le marché jusqu'aux centres de production. Tandis que les anciennes filatures étaient presque toujours situées au bord des canaux, et que les cotons étaient portés directement du bateau dans la salle des mélanges, les nouvelles filatures sont plus fréquemment réduites au transport par voies ferrées, souvent par des embranchements avec les lignes principales.

L'ouverture du canal maritime qui se trouve en cons-

truction annonce encore une augmentation de la facilité des relations; déjà aujourd'hui, dans le voisinage de Manchester, on peut voir creusés ces docks puissants, qui ne demandent plus que d'être reliés avec la mer pour recevoir directement, au centre même du siège de l'industrie, la matière brute venant du pays de production. Une agitation de dix années en paroles et en écrits soutenue par les industriels aussi bien que par les ouvriers, a précédé cette œuvre gigantesque. On a établi le 30 juillet 1885 les droits d'expropriation, pour lesquels l'approbation du Parlement eut à prévoir la fixation d'un tarif maximum. Après cela, le prix du transport de Liverpool à Oldham, qui était jusque-là aussi coûteux que de Bombay à Liverpool, sera diminué au moins d'1/3.

Comme le filateur achète la matière première, la plupart du temps au comptant ou à courte échéance, son intérêt est de vendre son fil dans le temps le plus court possible. Il en résulte que le temps pendant lequel le coton est en fabrique est réduit à une durée toujours plus courte, qui va même jusqu'à quelques jours. Il ne faut aussi tenir en magasin que le moins de coton possible. Le filateur anglais va d'ordinaire tous les huit jours à Liverpool, pour y acheter ce dont il a besoin pour une semaine, de même qu'il vend son fil à la bourse de Manchester d'une à deux fois par semaine. Les pertes d'intérêt disparaissent ainsi, et le capital nécessaire à l'exploitation devient moindre. Ce n'est qu'en présence de prix du coton exceptionnellement avantageux qu'il constitue un approvisionnement. Cette évolution des conditions de paiement a un autre avantage pour le filateur anglais; comme les cours de la Bourse des fils suit ordinairement les prix

du coton, il souffre d'autant moins des fluctuations de prix du coton que l'achat de la matière première et la vente du fil se font à des époques plus rapprochées.

Cette marche de la production suppose l'existence de la Bourse de Manchester, qui fixe les prix du fil pour le monde entier. Le filateur n'a pas à chercher ses clients; il peut, au contraire, tous les jours convertir ses produits en argent comptant. Les filateurs vendent en partie eux-mêmes, en partie en se servant d'agents. Le paiement au comptant ou à courte échéance domine. Les acheteurs sont le tisserand ou l'exportateur. L'agent reçoit pour son entremise une simple commission, et dans ce cas, il communique au filateur le nom de l'acheteur, et le filateur supporte tous les risques. La situation est analogue lorsque l'agent a des appointements fixes. Il arrive cependant plus fréquemment aujourd'hui que l'agent entreprend « del credere », auquel cas, moyennant une provision élevée, il supporte tous les risques et se présente réellement lui-même comme acheteur, alors que souvent le filateur ignore même le nom de la troisième partie. Dans ce cas, l'agent paye comptant le filateur dans l'espace de quinze jours. Donc ici aussi constitution d'un organe spécial pour un risque spécial.

De même que les fils, les tissus communs, qui constituent la grande industrie du Lancashire, sont, d'une façon prépondérante, produits par le fabricant à son propre compte, et vendus par le courtier aux prix de la Bourse. Ici aussi la commission « del credere » et le paiement au comptant (3 — 7 jours après livraison) sont les procédés qui dominent. Ces courtiers jouent précisément sur le terrain du tissage un grand rôle, en

fournissant fréquemment des avances avant l'échéance des paiements, aussitôt après la réception des marchandises, et d'un autre côté en prenant soin de procurer au tisserand une occupation constante, et lui faisant connaître les changements survenus dans les demandes.

Il en est autrement pour les tissus façonnés, qui ne sont pas des articles de Bourse. Ils sont exécutés sur la commande du marchand en gros. De même l'imprimeur imprime le plus souvent sur commande ; il comble seulement les lacunes de la production par un travail à son propre compte.

Tous les produits de l'industrie du coton, fils, tissus, étoffes imprimées, finissent par se réunir entre les mains du marchand en gros, Ce dernier est aujourd'hui un des personnages les plus importants de l'industrie tout entière. Mais il est devenu acheteur par lui-même, et la charge des risques est passée sur lui. C'est le cas, même si le client étranger choisit en personne chez le fabricant, alors que l'affaire est cependant conclue dans les règles avec le marchand d'exportation, qui offre au fabricant une garantie pour un paiement prompt et sûr. Ainsi le fabricant est déchargé du souci de juger les clients et d'avoir égard aux modes étrangères, à la situation des affaires et aux variations des cours du monde entier.

Un petit nombre de maisons seulement, surtout celles dont l'origine remonte à une époque éloignée, ont continué à exporter à leurs risques et périls, et la possibilité d'agir ainsi maintient le gain des marchands dans des limites modérées. Si le prix moyen de l'exportation du fil anglais est aujourd'hui de 4 d. par livre plus élevé que le cours moyen de la Bourse à Manchester, ce n'est pas

un dédommagement trop élevé pour les risques à supporter, l'emballage et l'empaquetage. Mais les négociants en gros de Manchester eux-mêmes ne vendent nullement aux marchands au détail, mais au contraire, en dehors des affaires en gros qu'ils traitent dans le pays, à des maisons d'importation étrangères. Ces dernières ont aux Indes, en Chine et en Afrique très fréquemment, des représentants anglais, qui activent de toutes leurs forces la diffusion des produits de l'industrie anglaise.

L'industrie anglaise du coton joint donc aujourd'hui une centralisation extrême à une extrême division du travail, tant au point de vue technique qu'au point de vue commercial. En face d'elle, l'industrie allemande se trouve à un degré de développement, qui rappelle l'état de l'Angleterre vers 1830. Il est vrai qu'il faut aussi lui reconnaître une certaine division du travail au point de vue géographique. La filature et le tissage allemands des indiennes communes a son siège dans le sud, principalement en Alsace, dans le duché de Bade et en Souabe. Elle a besoin d'un tarif de protection contre l'Angleterre et ne dessert que l'intérieur du pays. En face d'elle les maisons d'exportation du nord de l'Allemagne, qui ont des métiers perfectionnés et fabriquent des tissus *riches*, se tiennent surtout sur les bords du Rhin et en Saxe. Mais, au nord comme au sud, l'industrie est répandue sur une vaste étendue et manque de centre commercial.

Aussi, pour l'importance de chaque industrie en particulier, l'Allemagne est inférieure à l'Angleterre. D'après l'enquête faite en 1878 sur l'industrie du coton et du lin, le nombre moyen des broches s'est élevé de 1859 à 1877 de 15,000 à 21,000. La moyenne donnée pour le tissage

en 1877 comporte 287 métiers par établissement. Mais ces données concernent uniquement les établissements qui ont fourni des indications à la commission, c'est-à-dire surtout les maisons importantes, prises en considération au point de vue économique, tandis que celles qui ne sont pas entrées en ligne de compte abaisseraient considérablement cette moyenne.

Malheureusement aucun dénombrement des broches et des métiers à tisser n'a été entrepris en Allemagne.

Nous ne pouvons donc compter pour le moment que sur les informations d'origine privée. Voici, d'après M. Rieger, des chiffres concernant le nombre des broches et des métiers en Allemagne. Sur 877 maisons, 748 seulement ont donné des détails :

DISTRICTS	BROCHES		MÉTIERS	
	totaux	par filature	totaux	par tissage
Alsace-Lorraine	1,187,738	28,280	27,110	467
Baden	402,088	19,148	11,966	307
Wurtemberg et Hohenzollern.	499,492	19,980	11,865	237
Saxe	741,246	16,450	19,403	185
Silésie	74,600	6,782	5,630	268
Province du Rhin et Westphalie	1,052,048	13,663	24,987	209
Reste de l'Allemagne du Nord.	265,032	26,503	7,619	169
Palatinat rhénan	98,570	19,714	1,628	203
Bavière	1,075,735	44,822	19,745	420
TOTAUX. . . .	5,396,549	20,756	129,983	2,465

Ces totaux sont généralement trop faibles et le chiffre moyen trop faible, plusieurs maisons, et probablement les plus petites, n'ayant pas donné de renseignements.

La statistique officielle allemande pour 1882 accuse une certaine extension des petites industries textiles, mais la comparaison est impossible pour l'Angleterre. Il y est dit que, par filature, il n'y a pas plus de dix personnes. Il ne faut pas oublier que parmi ces petites filatures, celles qui font du fil de pêche, de la bourre ou des mèches de bougies sont comprises. En Angleterre, au contraire, suivant M. Drage, secrétaire de la Labour-Commission, à présent il n'y a pas autant de filatures affectées au fil de pêche qu'il y a vingt ans. Ces opérations sont exécutées ou dans la filature avant la vente du fil, ou dans les tissages après la vente.

Le tissage présente, à un degré beaucou plus élevé que la filature, le caractère de la petite industrie. Mais comme les étoffes de coton, puis de laine, puis mélangées sont fabriquées avec les mêmes métiers, la distinction est impossible.

Dans l'ensemble de l'industrie textile allemande, il y avait encore, en 1882, 42 0/0 de tous les ouvriers employés dans de petits établissements (établissements comprenant moins de 5 personnes), 38 0/0 dans la grande industrie proprement dite (établissements de plus de 50 personnes).

Le rapport entre l'industrie en chambre et l'exploitation en fabrique dans les trois branches principales de l'industrie textile est indiqué dans le tableau suivant :

	Dans les fabriques.	Dans la petite industrie.
Préparation de la matière à filer, Filature	103,750	28,391
Tissage	171,095	178,060
Broderie, tissage, fabrication de dentelles	23,077	68,248
TOTAL . .	297,922	274,699

Losch remarque, à propos de ces chiffres, que l'ensemble de la production des personnes en question, une fois obtenu par la voie de la grande industrie, exigerait un nombre beaucoup moindre d'ouvriers, et rendrait possible un accroissement du bien-être de chaque ouvrier en particulier et une augmentation de la puissance de concurrence de l'industrie allemande. En effet, ces chiffres comprennent la masse parmi les tisseurs en chambre allemands en proie à la plus grande misère, dont la disparition n'est à attendre que de la disparition de l'industrie en chambre elle-même.

Les avantages qui reviennent à l'industrie anglaise à cause de sa plus grande centralisation sont de différentes sortes et décisifs. D'abord l'Angleterre est prépondérante sur le marché du coton. Que l'Allemagne se soit affranchie de Liverpool et achète directement dans le pays de production, c'est là, il est vrai, un progrès ; car le filateur étranger avait à payer à Liverpool constamment 3 1/2 0/0 de plus que l'Anglais, d'après l'enquête faite (Protocole, p. 389). Mais en même temps tous les désavantages résultant de l'absence de division du travail atteignent le filateur allemand. Au lieu d'acheter tous les huit jours, il lui faut acheter pour des mois. En dehors des pertes d'intérêts qu'il subit, il est englobé dans les fluctuations du marché du coton et contraint de se livrer à la spéculation. Il n'est que trop souvent la victime d'envois mauvais, non conformes à l'échantillon. De la situation si désavantageuse du filateur allemand isolé, on doit conclure que la « Cotton Buying Company », qui comprend plusieurs millions de broches, n'ose plus aujourd'hui, ce que le filateur allemand isolé est obligé de

faire, acheter elle-même dans le pays de production, tant lui semblent grands les avantages du marché de Liverpool, où le coton égyptien lui-même est la plupart du temps moins cher qu'à Marseille.

Quelques-uns de ces inconvénients ont disparu par l'établissement d'un marché du coton à Brême ; il a surgi d'un accord entre les associations de filateurs allemands et les importateurs de Brême en 1886. Ce marché du coton est appelé à exercer une excellente influence sur les affaires dans l'avenir. Quatre représentants de la filature de coton allemande ont pris place dans la commission. Les filateurs allemands ont cherché ainsi à diminuer autant que possible les risques de perte. Le développement du marché de Brême est d'autant plus probable qu'il y a aujourd'hui presque 12 millions de broches dans le territoire qu'il comprend, c'est-à-dire pour les filatures de l'Allemagne, de la Suisse, de l'Autriche, de la Pologne et en partie de la Belgique.

Les défauts de l'éparpillement ne sont pas moindres relativement à l'exploitation proprement dite. Tandis qu'en Angleterre, le filateur et le tisserand ne produisent souvent qu'une ou deux spécialités, le fabricant allemand a des centaines de modèles. Il est ainsi obligé de transformer fréquemment ses machines et d'employer les ouvriers à un travail nouveau, ce qui entraîne non seulement une production totale plus faible et plus de frais d'exploitation, mais encore une usure plus grande. A cela se joint qu'en Allemagne la réunion de la filature et du tissage dans la même affaire est encore le procédé le plus rémunérateur — déjà pour cette raison que les difficultés du débit ne se présentent qu'une fois — exactement

comme l'indiquent les enquêtes anglaises de 1830; aujourd'hui, au contraire, l'organisation du marché en Angleterre rend possible cette séparation préférable, au point de vue technique, entre la filature et le tissage.

Enfin, sans concentration, un travail d'une puissance productive élevée est impossible, car un pareil travail suppose une occupation exclusive d'une population depuis des générations dans la même industrie. Ce n'est qu'au siège d'une industrie concentrée qu'on peut trouver le travail se poursuivant, toujours avec sécurité, tandis qu'il n'est pas rare que les fabricants allemands doivent continuer à fabriquer même avec perte, afin que les travailleurs péniblement instruits ne leur partent pas entre les mains, ce dont l'Alsace et d'autres pays fournissent des exemples (1). En particulier, les filatures du sud de l'Allemagne, isolées pour la plupart, doivent attirer toujours de nouveau à elles des ouvriers d'autres professions. A peine dressés, ils quittent souvent la fabrique pour retourner au travail des champs, au commerce ou au service domestique. Dans l'enquête allemande revient fréquemment cette plainte que peu d'ouvriers seulement pensent à consacrer leur vie au travail de fabrique. C'est dans la possession d'une population permanente d'ouvriers que réside d'après cela la grande supériorité de l'Angleterre, où ce

(1) Par exemple « Protokolle, p. 360 et 387 » : Une usine qui veut, à un moment donné, filer des numéros fins ne peut éviter d'avoir des ouvriers en surplus, pour ne pas être prise au dépourvu quand elle revient aux gros numéros. De même Grassmann (Ausburger Industrie) parle d'un renouvellement fréquent du personnel tenant spécialement à l'habitude prise par les jeunes ouvriers de changer de situation au printemps. Le service militaire obligatoire a aussi une influence désorganisatrice dans cet ordre d'idées.

fréquent changement de profession est chose inconnue. Les fabricants allemands sont aussi unanimes à reconnaître que ce n'est pas le manque d'aptitudes qui rend l'ouvrier allemand moins capable de production que l'ouvrier anglais, mais plutôt le manque de tradition, comme le fait d'appartenir à une industrie décentralisée. De pareilles conditions font, dit un homme compétent et écouté, après avoir revendiqué, pour la dispersion, certains avantages au point de vue politico-social, que nous ne pouvons jamais avoir les ouvrières exercées de l'Angleterre, où le fils et les enfants des enfants se consacrent au travail de fabrique pour toute leur vie, et où le fabricant, par suite de la grande pratique, à laquelle on arrive dans le service des machines, peut se tirer d'affaire par exemple avec 3 ou 4 ouvriers pour 1000 broches, tandis qu'il nous en faut 6 à 10 pour le même nombre.

L'industrie centralisée a encore un autre avantage extrêmement important; elle seule développe la construction des machines consacrées exclusivement à l'industrie du coton et à ses progrès techniques. Cela rend possible un abaissement important des frais d'installation et d'entretien vis-à-vis des établissements, qui tirent leurs machines de loin et payent d'un prix élevé des ateliers de réparation particuliers, où ils doivent souvent entretenir des mécaniciens qu'ils n'occupent pas complètement. En Angleterre, les travaux de montage comme ceux de réparation sont exécutés par des ateliers rapprochés qui offrent en même temps les garanties de la technique la plus avancée. Comme en Alsace la concentration de l'industrie est plus avancée qu'en Allemagne, cette con-

trée possède seule aussi un établissement de construction de machines exclusivement destinées au coton, qui cependant est incapable de desservir toute l'Allemagne. Ce dernier pays est réduit à prendre en première ligne des machines anglaises.

Les avantages de la dispersion sont faibles par contre. Extrêmement douteux est l'avantage des salaires bas, auxquels ne correspond que trop souvent un travail mauvais et cher précisément à cause de cela. Cet avantage devient d'autant plus illusoire qu'aujourd'hui les nécessités de la vie sont moins coûteuses dans les centres commerciaux que dans des villes de province éloignées ; plus importante est la possession des chutes d'eau, sur laquelle repose principalement la dispersion de l'industrie allemande. Mais même en Allemagne s'accomplit le passage insensible à l'emploi de la vapeur.

Mais la décentralisation est particulièrement désavantageuse relativement au débit. Pour cela aussi le fabricant allemand se trouve soumis aux désavantages, contre lesquels avait à lutter le fabricant anglais vers 1830. Le fabricant allemand cherche encore ses clients à l'aide de voyageurs et d'agents, et ces clients sont souvent des marchands au détail dont la solvabilité est souvent douteuse, dont le besoin de crédit est toujours certain. De là les doléances sur les mauvaises conditions de paiement en Allemagne, qui apparaissent nombreuses dans l'enquête. Les fabricants auraient de trois à quatre mois, souvent six et même douze mois à attendre leur paiement — il y aurait véritablement un « terme sans bornes », une complète anarchie dans le mode de paiement. Sir Walter Raleigh avait fait un jour le même re-

proche aux Anglais, disant que la grandeur économique des Hollandais reposait sur le système du paiement au comptant.

Les désavantages qu'on vient de dépeindre ne peuvent être détruits que par une division toujours croissante du travail. Le fabricant ne peut être en même temps commissionnaire, banquier, négociant et même détaillant; il a besoin d'un acheteur sûr et solvable. Il est dans les meilleures conditions lorsque le débit est concentré sur un seul marché, et que le cours de la Bourse simplifie la lutte entre le client et le marchand. La recherche des clients, à l'étranger comme au dedans, le fardeau de tous les risques possibles du débit sont en tous cas une tâche assez lourde, pour réclamer toute l'énergie d'un homme. Seul le gros négociant est en état de payer le fabricant comptant ou à terme fixe, à courte échéance. Mais c'est surtout là où on s'occupe d'exportation que l'éparpillement de la vente est un obstacle. Le fabricant ne peut pas suivre les modes de l'Australie et de l'Amérique du Sud; l'acheteur étranger ne peut pas voyager de fabrique en fabrique.

Sans doute il existe aujourd'hui en Allemagne des germes de la formation de cet intermédiaire important entre le fabricant et le consommateur. En Alsace s'est conservé, depuis la domination française, un commissionnaire assurant le débit, qui forma aussi en Angleterre la transition au marchand en gros. Dans l'Allemagne du Nord, des exportateurs se présentent souvent comme acheteurs à leur compte, de même que d'un autre côté de grandes maisons du pays commencent à s'occuper de la répartition sur le marché intérieur. Ainsi l'industrie alle-

mande tend à cette division du travail progressive, qui ne s'est aussi développée que peu à peu en Angleterre et non sans difficultés dans les détails. Si l'on n'eût pas suivi son exemple, en particulier sur le terrain de l'organisation commerciale, la concurrrence sur des marchés ouverts eût été impossible.

La comparaison avec la situation allemande montre précisément combien l'évolution anglaise, que nous avons décrite, loin d'être exceptionnelle, est au contraire bien plutôt le développement naturel d'un nouvel élément, la grande industrie, sous la pression du marché universel. Une industrie centralisée, et jouissant de la division du travail, l'emporte absolument sur le marché universel, sur une industrie dispersée.

Comme première évolution de la grande industrie, on peut d'après cela établir ces deux termes : tendance à une *centralisation* et à une *division du travail* (intégration et différentiation).

II

Prédominance croissante du capital sur la matière première et la main d'œuvre

A. — FILATURE

Si l'on considère la matière première, le travail et le capital, comme les plus importants facteurs de la production, on voit que les progrès de la technique dans chaque industrie se manifestent d'abord par la prédominance que le travail et le capital prennent sur le facteur-matière, comme l'a déjà prouvé J. Tucker. Et le fait se produit de différentes manières. On commence par apprendre à utiliser une matière de moindre valeur, puis à réaliser le but qu'on se propose avec une moindre quantité de matière. La filature de coton en fournit la preuve. Aujourd'hui on file des sortes nettement moins bonnes que vers 1830, en particulier des cotons hindous, tandis qu'aupa-

ravant on n'employait que des cotons américains de meilleure qualité. C'est surtout la guerre de la Sécession qui a poussé dans cette voie et a appris à traiter avec succès des fibres plus courtes. On a fait également des progrès dans l'utilisation de la matière. En 1834 le déchet atteignait encore 1/7 de la matière employée ; aujourd'hui il n'est plus que de 1/10. En outre, maintenant on utilise avec succès une grande partie des déchets mélangés avec de meilleures sortes ou pour des numéros plus fins, principalement dans le Lancashire.

Mais l'importance de la matière première diminue encore sous un autre rapport. On en vient de plus en plus à des combinaisons où, dans les frais de production, l'élément matière est primé par l'élément travail et l'élément capital. L'évolution a été favorisée par les particularités climatériques déjà mentionnées. Tandis que l'humidité de l'air a peu d'importance pour les gros numéros, elle constitue, pour les numéros fins, un avantage marqué. C'est ainsi que l'Angleterre a conservé le monopole des numéros fins, tandis que, pour les numéros plus gros, une filature locale a pu se développer soit en Europe, en Amérique, grâce à des droits protecteurs, soit, dans l'Inde ou en Chine, sur la base de certains avantages naturels.

La proportion de coton brut par broche se chiffrait ainsi au commencement de 1880 :

La broche indienne utilise par an.	111	livres (1885)
— américaine	74,5	
— européenne continent.	61,2	(en moyenne)
dont en Autriche	88	livres

en Allemagne	67
en France	52
en Suisse.	26
en Angleterre	34,5 (1885) et 34,2 (1891)

La différence en faveur de l'Angleterre est plus considérable encore que ne le montrent les chiffres précédents, parce que la broche anglaise produit plus dans le même temps que la plupart de ses concurrentes. Tandis que, du tableau ci-dessus, on pourrait admettre que l'Angleterre file environ deux fois aussi fin que l'Allemagne, en fait et, pour la raison qui vient d'être donnée, les numéros de section anglais sont plus du double des numéros allemands. Aujourd'hui en Angleterre ces numéros dépassent le chiffre 40, tandis que la filature indienne, la concurrente la plus sérieuse, ne peut filer avec succès des numéros supérieurs à 20.

La même évolution se produit avec moins de netteté dans le domaine du tissage, car ici il entre en considération, pour une trop forte part, le pouvoir d'achat encore trop faible des peuples orientaux, que comporte la nature grossière des tissus du Lancashire. Pour les tissus fins à destination des marchés d'Europe et d'Amérique, l'habileté du décorateur, le dessin, la couleur ont trop d'influence pour que les Anglais puissent obtenir un monopole sur ce terrain. Car c'est précisément là que de tout temps le continent a eu l'avantage.

Le progrès technique, qui consiste à donner plus d'importance au facteur capital qu'au facteur travail, se manifeste par l'accroissement de production correspondant à une diminution des forces employées par le travail. On

peut constater les deux phénomènes d'abord dans la filature mécanique, qui tient le premier rang dans le Lancashire depuis l'introduction du métier à filer continu avec ailettes (Throstle). Tandis que, dans les deux systèmes de filature, le fil est tiré par des rouleaux, on sait que la particularité de la Mule, comme de la Jenny sa devancière, consiste en ce que les broches tantôt tirent, tantôt dévident le fil. Ces broches se trouvent sur un chariot qui s'éloigne et se rapproche alternativement de la partie fixe de la machine contenant les rouleaux. Pendant le premier mouvement, le fil prend un mouvement de rotation et subit un faible allongement, tandis que les rouleaux qui fournissent le fil à la broche sont eux-mêmes animés d'un mouvement de rotation. Au retour, les rouleaux restent au contraire inactifs; aucune nouvelle quantité de fil ne peut être produite, mais le fil précédemment fabriqué est dévidé. A l'origine c'était la force de l'homme qui donnait le mouvement au chariot, aussi bien que la régulation de l'étirage (hand mule); aujourd'hui dans le « self actor » la machine se charge des deux opérations.

Depuis trente ans le fonctionnement de chaque broche s'est beaucoup amélioré soit par le perfectionnement de la machine, soit par l'accroissement de sa vitesse. C'est depuis le milieu du siècle que le « self-actor » s'est installé en maître en Angleterre; en Allemagne, au contraire, ce n'est que vers 1870 qu'il a définitivement supplanté les autres machines. Le métier à main n'est aujourd'hui employé en Angleterre que très exceptionnellement pour les numéros extra-fins dont la fabrication demande une habileté particulière de l'ouvrier, et qui sont

à peine exposés à la concurrence. Peu à peu ces métiers à main disparaissent aussi; en 1883 on estimait leur nombre à 80 couples pour tout le Lancashire.

La production du self-actor est limitée par le temps pendant lequel le chariot exécute son mouvement de va-et-vient, et par la longueur du chemin qu'il parcourt. Sous ce rapport les progrès, depuis Ure, sont considérables. Les exemples qui suivent donnent une idée des vitesses usuelles.

		1836		1890
Longueur du parcours	N°	40 s	58 pouces	65 pouces
		120		58
Durée du va-et-vient	N°	40 s	20 secondes	14 secondes
		120	60	21

De même l'Angleterre présente, sur l'Allemagne, une supériorité très appréciable, bien que, précisément, sous le rapport des vitesses des machines, il y ait en Allemagne même des différences extraordinaires. Pour les fins numéros, notamment, qui ne sont que très peu filés en Allemagne (Alsace), voici des exemples qui donneront une idée des rapports de production :

Bolton 60	twist	longueur du parcours	60 pouc.	17.7 sec. aller et retour
Alsace 60	—		60 pouc.	22 —

Ure, *loco citato*, mentionne, comme digne de remarque, un fait qui n'est possible que grâce à l'habileté supérieure du mécanicien et à l'excellence de la machine : dans une fabrique de Manchester le n° 170 était filé avec une vitesse de 60 secondes (aller et retour). Aujourd'hui j'ai vu

couramment à Bolton des cas où, pour le n° 100, encore plus fin, l'allée et le retour ne prennent pas plus de 38 secondes. Depuis 1870 seulement la vitesse des machines à filer s'est accrue de 15 0/0.

La production hebdomadaire par broche ne dépend pas seulement de la vitesse et de la grandeur de la machine, mais aussi de la perte effective par rapport au rendement théorique. Ici, il faut avant tout faire entrer en considération le nombre des ruptures de fil. C'est l'adresse de l'ouvrier qui détermine en particulier le temps nécessaire pour rattacher les fils cassés, pour diminuer les bobines pleines et pour garnir les bobines vides. Mais la qualité de la matière première, la valeur des travaux préparatoires, de la machine elle-même, jouent aussi leur rôle là-dedans. Dans l'enquête allemande, un fabricant dit qu'en Angleterre les broches marchent en réalité 95 0/0 du temps réglementaire et en Wurtemberg 90 0/0 seulement bien qu'on y fasse marcher les broches 10 0/0 plus lentement. Un autre, alsacien, confirme le fait en ces termes : en Angleterre on obtient de 92 à 95 0/0, et en Alsace seulement 80 0/0 de la production théorique possible.

Depuis 1830, la production hebdomadaire active qui, déjà à cette époque, était supérieure aux chiffres donnés par Karmarsch pour l'Allemagne en 1867, s'est beaucoup augmentée.

		Durée du travail hebdomadaire	Production hebdomadaire des broches en écheveaux		
			40ᵉ twist	60ᵉ twist	200ᵉ weft
1812	Angleterre	74 heures	12	10,5	4,5
1830	—	69-70	16,50	15	5,4
1890	—	56 1/2	28,30	23,50	17,18
1867	Allemagne, suivant Karmarsch	76	21	18	»

Dès 1834, Ure parle déjà d'une moyenne de 20 à 22,5 écheveaux 40 twist par semaine ; il y avait cependant, à cette époque, des différences plus grandes qu'aujourd'hui entre les bonnes et les mauvaises machines ; ces chiffres ne se présentent plus que dans un petit nombre des filatures qui ont adopté le self actor Roberts. Les n°s 32 Oldham twist étaient produits en 1866 à raison de 22 écheveaux par broche et par semaine ; et de 28 à partir du milieu de 1880.

Ce qu'il y a de plus remarquable, dans le tableau qui précède, c'est que, non seulement la production par broche augmente mais la durée du travail diminue sensiblement.

Une évolution analogue se produit dans les filatures où la rotation et le dévidage du fil, au contraire de ce qui se passe sur la Mule, s'opèrent d'une manière continue soit par une ailette tournant autour de la bobine (throstle), soit par le moyen d'un anneau horizontal environnant la bobine à une certaine distance où court une navette métallique (traveller) conduisant le fil (ring spindle). Dans ce cas la torsion du fil se fait de telle sorte que la bobine et l'ailette forcent la navette à se mouvoir dans la même direction mais avec des vitesses différentes.

N° 32 twist	Rotations de la broche par minute	Durée du travail hebdom.	Production hebdomadaire.
1834 (Throstle)	4,200	65-70 heures	24 écheveaux
1891 (Ring)	9,000	56 1/2	40-50 échev.

Cet accroissement notable de la production par le

throstle et le ring-spindle s'obtient au moyen de frais d'installation plus élevés, d'une force motrice supérieure. C'est donc ici le capital qui se substitue au travail. Le ring-spindle se conserve jusqu'au n° 40 s. Au-dessus elle ne pourrait remplacer la *mule*, au moins pour les fils de trame plus tendres.

De même les machines qui servent à préparer le travail déterminent, comme les machines à filer proprement dites, un accroissement dans la puissance de production. Les progrès accomplis se manifestent, non seulement par l'accroissement de production des machines isolées, mais aussi par la réduction du nombre des ouvriers employés par machine ; ce dernier résultat peut être obtenu, soit par le progrès technique, soit par l'élévation du niveau intellectuel de l'ouvrier. Un ouvrier surveille aujourd'hui plus du double et même près du triple des machines ou outils que pouvait surveiller son père ; le nombre des machines utilisées a plus que quintuplé depuis ce temps, le nombre des ouvriers n'a pas même doublé.

Au lieu de 10 millions de broches et de 80,000 métiers à tisser qu'elle avait en 1831, l'Angleterre a, aujourd'hui pour le coton, 50 millions de broches et 500,000 métiers à tisser ; par contre le nombre des ouvriers est passé de 220,134 (chiffre officiel de 1835) à 504,069 (1885). De 1856 à 1885 le nombre des broches s'est accru de 56 0/0, des métiers à tisser de 87,5 0/0 ; celui des ouvriers de 32,8 0/0 seulement.

On peut signaler, comme étant d'une importance particulière, le décroissement du nombre d'ouvriers employés dans le filage des numéros fins. Du temps de Ure, cette opération constituait encore, à un haut degré, un art qui

demandait beaucoup de pratique et de tour de main. En 1850, il y avait encore dans les filatures de numéros fins de Houldsworth, 7,5 ouvriers pour 1000 broches ; tandis qu'en 1885, dans la même usine, on ne comptait plus que trois ouvriers pour 1000 broches.

Les chiffres qui suivent montrent clairement le grand avantage que le Lancashire a retiré de cet état de choses, même comparativement au passé et actuellement dans la lutte avec ses compétiteurs. Pour 1000 broches et la machinerie accessoire il y avait vers 1880 :

A Bombay	25	ouvriers.	En Allemagne	(1861)	20	ouvriers	
En Italie	13	—	—	(1882)	8,9	—	
En Alsace	9,5	—	En Angleterre	(1837)	7	—	
A Mulhouse	7,5	—	—	(1887)	3	—	

Suivant l'enquête, il y avait en Allemagne même les plus grandes variations. Tandis qu'à Bade et en Souabe on ne comptait que 6 ouvriers pour 1000 broches, ce chiffre, en Silésie, montait à 17,75.

D'autre part, l'Inde nous montre, depuis 1874, un développement extraordinaire dont on va voir le détail. On ne peut douter que, depuis l'enquête, l'Allemagne elle-même n'ait réduit le nombre d'ouvriers par 1000 broches. D'un grand nombre de documents que j'ai eus à ma disposition pour 1891 et 1892, je détache les chiffres qui suivent et qui se rapportent seulement aux filatures de 1er ordre, se distinguant par la valeur de leur outillage technique. La moyenne est certainement plus élevée en Allemagne.

Suisse, pour 1000 broches	6,2	ouvriers.
Mulhouse	5,8	—
Bade et Wurtemberg	6,2	—
Bavière	6,8	—
Saxe (filatures neuves et magnifiques)	7,2	—
Vosges (vieilles filatures).	8,9	—

Les numéros moyens de fil pour toutes les filatures mentionnées ci-dessus varient entre 20 et 30. D'après ce tableau, les conditions les plus favorables se rencontrent dans la région sud-ouest de l'Allemagne qui possède les plus anciennes filatures et les ouvriers les plus habiles, tandis que les filatures, plus récemment installées de l'est (Bavière, Saxe, Silésie), exigent un nombre croissant d'ouvriers pour 1000 broches.

Pour montrer en détail l'économie réalisée dans le travail, j'additionne toutes les forces employées dans une nouvelle filature à Oldham (70,000 broches, n^os^ moyens); j'examine ensuite toutes les opérations qu'on y doit nécessairement exécuter. C'est un type moyen que nous pouvons très bien comparer avec celui dont Ure s'est occupé dans son temps, juste aussi important, plutôt un peu moins.

La première opération à laquelle le coton doit être soumis est le « mélange ». Dans le cas actuel, il faut pour cela deux ouvriers adultes qui manipulent par jour 12,000 livres de coton. L'opération suivante l' « ouverture » consiste à séparer les fibres qui ont été serrées l'une contre l'autre dans l'emballage. A cet effet, une machine peigne le coton au moyen de roues dentées ; les impuretés les plus grosses tombent à terre. Dans la fila-

ture en question, il n'y avait pas plus de deux femmes occupées à ce travail. Ensuite vient l' « écussonnage », en vue de séparer les fibres isolées les unes des autres et à faire partir les impuretés plus petites au moyen d'un van. Le coton quitte cette machine sous forme d'une sorte de large bande et est transporté ainsi à la « carde ». Il est généralement soumis deux fois à cette dernière opération. Chaque fois il est travaillé par quatre machines à écussonner — ensemble huit — conduites par deux ouvriers adultes.

Vient ensuite l'opération importante du « cardage » qui, tout en débarrassant le coton des dernières impuretés, a pour résultat de rendre les fibres parallèles. Cette dernière opération est accomplie par deux cylindres agissant l'un contre l'autre, et dont les surfaces sont revêtues de pointes de fil de fer en forme de crochets. A la filature en question, il y avait environ 50 machines à carder dont chacune travaillait par semaine 800 livres de coton. Ces machines étaient conduites par sept hommes, en moyenne un homme pour sept machines. Ce nombre est plutôt un peu faible ; souvent à Oldham huit ou neuf machines sont conduites par un seul ouvrier. Le coton quitte la carde à l'état de petit ruban (sliver) qui est réuni dans des casiers tournants.

Vient ensuite « l'étirage ». Les slivers provenant du cardage sont étirés sous des rouleaux compresseurs. A la filature en question, il y avait sept châssis étirant, chacun avec trois têtes et sept distributions. Chacun d'eux était gouverné par une jeune fille.

Dans l'opération suivante les fils de coton sont transformés en « rovings » puis étirés de nouveau et tordus

dans une certaine proportion. La manipulation, avant le filage final, est subdivisée en trois opérations (boudinage, intermédiaire et roving). Dans l'usine en question 7 métiers à boudiner, 13 intermédiaires et 30 (roving). Les 20 premiers métiers étaient tenus par 10 jeunes femmes et 10 enfants. Les enfants appelés *backtenters* se tiennent debout derrière la machine, doivent la garnir de bobines, la nettoyer, etc. Les 30 métiers (roving) sont desservis par 15 jeunes femmes dont chacune gouverne 328 broches. Elles ont pour les aider 8 enfants. A Oldham le nombre des broches dans le boudinage dépasse souvent 96, dans les intermédiaires 150 ; un rover gouverne souvent 360 broches. J'ai même noté des chiffres plus élevés, par exemple des métiers (roving) dépassant 200 broches. Tout le travail préparatoire ne demande pas plus de deux surveillants.

Enfin vient le filage fin (opération finale). Dans la filature que je décris il y a, pour 30 paires de mules, avec 70000 broches, 30 filateurs et 60 « piéceurs » ainsi qu'un surveillant. Par conséquent un filateur et deux piéceurs gouvernent 2330 broches. A côté d'eux il y a un petit nombre de jeunes ouvriers occupés à apporter les bobines. Le coton filé est mis en balle par 6 emballeurs.

Si cet exemple peut être donné comme un type moyen d'une grande usine moderne à Oldham, une comparaison, avec la filature du même ordre décrite par Ure, montre les énormes progrès réalisés dans l'habileté technique ainsi que dans la capacité de travail.

Il y a

	SUIVANT URE (1)			ACTUELLEMENT		
	HOMMES	FEMMES	ENFANTS	HOMMES	FEMMES	ENFANTS
Pour la préparation	26	—	27	13	2	—
roving. . . .		58	14	—	32	18
Filage compris les surveillants . .	105	—	403	32	—	65
Totaux (emballeurs non compris).	131	58	444	45	34	83
	653 ouvriers			163 ouvriers		

Le grand nombre d'enfants et de jeunes ouvriers, en 1830, par rapport à l'état actuel, mérite d'être signalé. A cette époque beaucoup d'entre eux avaient moins de dix ans, et pour la plupart n'étaient là que pour enlever les déchets de coton — ces pauvres petits balayeurs que lord Shaftesbury a signalés à la pitié des générations futures. Par conséquent, ces « Factory Acts » qui ont rendu le travail des enfants plus difficile, n'ont, en aucune manière, arrêté le développement de la grande industrie ; contrairement à ce que lui ont fréquemment reproché ses adversaires, elle n'était intéressée en rien à l'accroissement du travail des enfants.

Après avoir lu les ouvrages de Baines et de Ure, visitons tous une nouvelle filature d'Oldham, à l'épreuve du

(1) Ure donne en plus 90 femmes adultes pour nettoyer et trier le coton. Mais, comme cette manipulation, suivant lui, n'avait lieu que pour une qualité spéciale, je ne l'ai pas comprise dans la comparaison.

feu, pour voir les progrès réalisés depuis le temps où ils écrivaient (1). Nous nous trouvons dans une des issues extérieures de ces bras de polypes qui étendent la ville industrielle dans les prairies du Lancashire. Aussi loin que s'étend le regard sur les prairies, on voit cinq ou six usines à plusieurs étages, construites en briques, avec des cheminées comme des tours.

Il y a certainement 40 ou 50 de ces cheminées qu'on peut compter jusqu'à ce qu'elles disparaissent à l'horizon, car les villes s'enchevêtrent l'une dans l'autre. Ajoutez à cela un ciel nuageux et cette atmosphère de vapeur qu'un Américain expert évalue à un avantage de 7 0/0 pour les n^os^ fins. Nous entrons dans l'usine en venant directement de la rue, sans passer par une cour ou un porche comme c'est l'habitude en Allemagne.

Le visiteur regarde autour de lui, aussitôt qu'il est entré, et se demande : où sont les ouvriers ? Le travail humain paraît jouer un rôle moins important que dans les types précédents. Pour le mélange des sortes ainsi que pour l'ouverture des fibres, je n'ai vu qu'un seul ouvrier mâle adulte et cela dans une usine à plein travail de 68,000 broches. Même économie de travail pour les machines à carder qui sont réunies par des rails avec la chambre d'étirage, pour la manœuvre plus aisée des casiers tournants (2).

(1) Maintenant on ne fait plus que des filatures à l'épreuve du feu pour diminuer les frais d'assurance. — Marsden's cotton spiming (London 1888).

(2) Ces doubles machines à carder représentent une grande économie de travail. Il y a cependant des filateurs qui n'admettent pas que la double carde soit préférable à l'ancien système où le coton est cardé deux fois d'abord par ce qu'on appelle le briseur puis par le finisseur.

Tandis que, dans les chambres de carde, l'atmosphère était autrefois pleine de fibres de coton flottant dans l'air, l'introduction de cardes se nettoyant automatiquement pour économiser la main-d'œuvre, a déjà fait disparaître cet élément nuisible à la santé. Dans la préparation aussi, le progrès technique a, depuis le temps d'Ure, rendu plus complète l'utilisation du matériel possible, ainsi que le remplacement du travail manuel par le travail mécanique dans une large mesure. La régularité des « slivers » d'où dépend la qualité aussi bien que la quantité du coton fabriqué, est, par exemple, obtenue par des moyens mécaniques. Non seulement le châssis de l'étireuse s'arrête quand le sliver casse ou que la case où il est pris est vide, mais la tension de l'étirage est aussi augmentée ou diminuée automatiquement, dans la proportion où le sliver disparaissant file trop fin ou trop gros.

Quand nous entrons dans la partie réservée au filage, nous trouvons des pièces grandes, bien éclairées, bien aérées. Elles sont assez vastes pour qu'un métier à filer de 1250 broches puisse y tenir à l'aise. Deux de ces métiers sont dirigés par un fileur avec ses deux aides, les deux piéceurs.

Pour finir on nous conduit dans la machine. La chaudière est en excellent acier, à la pression de 100 livres par pouce carré, et capable de transformer en vapeur 8000 livres d'eau. Le piston fait 800 oscillations par minute au lieu de 240 qu'on faisait en 1830.

Dans tout le système industriel moderne, il n'y a rien qui soit plus digne d'attention ou plus fécond en enseignements sur les tendances de notre développement

économique. D'un côté la machine à vapeur géante; de l'autre un outillage splendide qui donne les résultats les plus raffinés. Par un système d'ingénieuses transmissions la gigantesque puissance mécanique est transportée, conduite jusqu'à l'outillage qui l'utilise. Le travail humain n'a plus nulle part d'effort à faire si ce n'est pour surveiller, diriger ou alimenter la machine. Par comparaison avec le temps des métiers à main, l'ouvrage est devenu plutôt plus facile que plus rude. Pour cette raison l'énorme accroissement de la production, par rapport à autrefois, doit être regardé comme l'œuvre du génie du passé, de mille combinaisons, de mille idées, de mille expériences qui sont incorporées aux machines.

Comparons le type dont nous venons de parler avec un autre type moyen qui m'a été communiqué par la Société industrielle de Mulhouse, comme représentant la filature de cette contrée. Les deux types se rattachent à la filature mécanique :

	Oldham	Mulhouse	Vosges
Nombre de broches	70,000	32,000	56,000
Ouvriers pour le Mélange	2 h.	2,3 h.	
— Ouverture	4 h. et f.	7,6 h. et f.	120 ouvriers.
— Cardage	7 h.	15,5 h.	
— Etirage	7 f.	12,6 f.	59
Ecussonnage int. et roving.	43 f. et enf.	44,3 f. et jeunes o.	202
Filage	95 h. et ga.	87 f. —	
Surveillants	3	4	
Emballeurs	6	12	117 (1)
Total. . . .	167	185,3	498
Ouvriers p. 1,000 broches	2,4	5,8	8,9

(1) Ce nombre se rapporte en même temps aux ouvriers qui sont engagés dans la filature comme indispensables, dans les Vosges. Manœuvres et chauffeurs non compris.

Ces résultats montrent qu'à Oldham il faut moins d'ouvriers pour 70,000 broches qu'à Mulhouse pour 32,000. Et encore on voit par ces chiffres que Mulhouse présente, sous ce rapport, les conditions les plus favorables de toute l'Allemagne. L'état des choses est beaucoup moins satisfaisant dans les vallées des Vosges, comme le prouvent les résultats donnés ci-dessus. Il est vrai que les chiffres cités pour Oldham et Mulhouse ne se rapportent pas aux mêmes numéros de coton; la moyenne à Oldham va de 36 à 40; ceux de Mulhouse se rapportent au n° 20 (français). Mais cette circonstance ne peut entrer en compte avec la différence extraordinaire signalée. C'est ce qui résulte de la comparaison suivante entre la filature d'Oldham et une filature Suisse qui fabrique les mêmes numéros (40).

	OLDHAM	SUISSE
Nombre d'ouvriers par 1000 broches .	2,3	6,2
Préparation	0,31	1,7
Slubbing, Roving et intermédiaire. .	0,62	1,2
Filage proprement dit.	1,37	3,3

La comparaison de la page 136 entre le type cité par Ure et la filature d'aujourd'hui à Oldham montre, dans la préparation aussi bien que dans le filage, la réduction la plus forte du travail manuel. Dans le premier exemple, ce résultat est dû à l'invention (en Amérique) par Wellman de la machine à carder automatique. Tandis qu'autrefois les cardes devaient être débarrassées des déchets de coton qui restaient attachés — les ouvriers s'appelaient des « strippers », — c'est la machine aujourd'hui qui fait ce travail. La carde, qui est de plus en plus employée dans le

Lancashire, est un perfectionnement de l'invention Wellman, ce qu'on appelle « la carde plate tournante ».

Pour le filage proprement dit, l'économie de main-d'œuvre, par comparaison avec le type de Ure, résulte de la substitution du métier automatique au métier à main, aussi bien que de l'allongement du métier et de l'accroissement du nombre de broches. Au temps de Ure ce nombre variait de 400 à 600, et ce n'était qu'exceptionnellement qu'on rencontrait des métiers ayant plus de 1000 broches. Pour chacune de ces machines il y avait un filateur avec deux ou trois aides. A présent le filateur du Lancashire gouverne toujours deux machines (une paire de mules) et n'a pas plus de deux aides. Çà et là on rencontre aussi, au lieu d'un filateur avec deux aides, deux filateurs adultes (ce qu'on appelle le joining system). Le nombre de broches par mule s'est tellement accru que le plus petit de ces nombres de broches est encore au-dessus de celui qu'Ure admirait comme le chef-d'œuvre de l'habileté mécanique. D'après une observation personnelle en 1891 à Oldham et à Bolton, la moyenne du nombre de broches est d'environ 1000; en sorte que 2000 broches sont gouvernées par un filateur avec deux aides. Les plus grandes machines que j'ai pu découvrir ont de 2700 à 2800 broches par paire de mules. Quand ces broches, en si grand nombre, filent des numéros fins, le filateur a souvent trois aides; ainsi à Bolton, pour les numéros fins, avec 2800 broches et au-dessus. Pour les numéros fins à Bolton, le maximum de broches n'est pas atteint. Autant que j'ai pu voir, le nombre de 2520 broches par paire de mules n'est pas dépassé. Pour 1200 broches et

au-dessous, ce qui n'arrive que rarement, un filateur et un aide.

L'Angleterre nous montre ainsi sous ce rapport un accroissement extraordinaire de la puissance de travail par rapport à l'Allemagne. Le fait est d'autant plus remarquable que les différences techniques peuvent à peine entrer en ligne de compte. Les métiers automatiques, dans les deux pays, sont certainement construits d'après des principes exactement les mêmes; un grand nombre de ceux qu'emploie l'Allemagne ont été construits en Angleterre. Tandis que, dans cette dernière contrée on peut considérer comme usuelle la proportion de 2000 broches par paire de self-actors, la moyenne, en Allemagne, est de 1300 à 1600 avec de grandes variations dans certains cas; de 1300 à 1800, c'est la moyenne donnée pour Mulhouse. En Allemagne, ce nombre de broches est gouverné par un plus grand nombre d'ouvriers qu'il n'en faut en Angleterre pour des broches plus nombreuses. A Mulhouse, 1300 broches réclament un filateur et quatre aides (deux piéceurs, deux remplisseurs); en Angleterre, pour 2000 broches il suffit d'un filateur et de deux aides. Dans une des plus belles filatures de Saxe, 2000 broches réclament un filateur et quatre aides tandis que, dans la plus petite usine de ce pays, il faut jusqu'à un filateur avec cinq aides pour une paire de métiers comprenant seulement 1600 broches.

Mais il faut noter tout spécialement que l'ouvrier filateur anglais n'a pas besoin d'autant de surveillance que l'ouvrier filateur allemand. En Angleterre, de 60000 à 80000 broches, c'est-à-dire toute une filature, sont confiées à un seul surveillant (50 à 60 sh. par semaine). En

Allemagne, dans les circonstances favorables, il y a un surveillant pour 15,000 broches; et même, sous ce rapport, le sud-ouest est mieux partagé que l'est. En Angleterre, il faut un surveillant pour de 60,000 à 80,000 broches; en Alsace et dans l'Allemagne du Sud, un surveillant pour de 10,000 à 20,000 broches; en Saxe, un pour 10,000 broches; dans une petite filature des montagnes de Saxe, on en trouve même un pour de 3000 à 4000 broches.

En suite de cette évolution la production du coton par ouvrier, en Angleterre, s'est considérablement accrue depuis 1830, et le prix de la main d'œuvre pour une quantité donnée de coton a considérablement diminué. Comparons par exemple les chiffres donnés par Houldsworth, en 1834, devant le comité des Manufactures avec ceux que j'ai trouvés en 1890 dans la filature de Bolton.

ANNÉES	CAPACITÉ hebdomadaire par ouvrier fileur	NOMBRE d'heures par semaine	PRIX de la main d'œuvre pour 1,000 écheveaux	SALAIRE hebdomadaire fileur	POUVOIR d'achat en farine
	écheveaux	heures	pence		livres
1837	3,800	72	200	42	267
1891	34,508	54 1/2	23	44	406

Un résultat semblable est donné par l'ordinaire N° 40 twist.

Coût du filage par 1000 écheveaux	en 1812	300 pence
	1830	180
	1890	12
En Alsace par 1000 écheveaux suivant l'enquête de 1878 (43 fr. 58 par kilog)		43

Tandis que les chiffres qui précèdent pour les numéros très fins et moyens montrent la réduction du prix de main d'œuvre, le tableau qui suit — où figurent tous les numéros et qui est construit sur les données fournies par Ellison — peut donner une idée générale de l'évolution dont il s'agit.

ANNEES	PRODUCTION annuelle du coton en milliers de livres	NOMBRE d'ouvriers dans les filatures	PRODUCTION annuelle du coton par ouvrier (en livres)	PRIX DE main d'œuvre par livre de coton	SALAIRES moyens annuels par ouvrier
1819-21	106,500	111,000	968	6 d. 4	26 l. 13 s.
1829-31	216,500	140,000	1,546	4 2	27 6
1844-46	523,300	190,000	2,754	2 3	28 12
4859-61	910,000	248,000	3,671	2 1	32 10
1880-82	1,324,000	240,000	5,520	1 9	44 4

Spécialement, dans les 20 dernières années, un abaissement de 15 0/0 du prix à la pièce, a laissé sa trace en ce sens que les ouvriers d'aujourd'hui surveillent 15 0/0 de plus, dans un outillage qui va de 12 à 15 0/0 plus vite. Les salaires hebdomadaires, dans la même période, se sont accrus de 8 à 10 0/0.

Incontestablement, une évolution analogue a lieu aussi en Allemagne, laquelle tend à remplacer la main d'œuvre par le capital et à élever la puissance du travail. Ce fait résulte clairement de l'accroissement considérable de salaires au commencement de 1870, et qui n'est nullement le résultat d'un accroissement correspondant dans le prix de la main d'œuvre. Par exemple, suivant l'enquête, les salaires en Alsace se sont élevés de 50 0/0 de

1860 à 1878; le total des salaires, néanmoins annuellement et par broche, est tombé de 4 marcs 75 à 4,65, tandis que la production annuelle par broche restait au moins égale. On dit qu'il en est de même en Allemagne, bien que jusqu'ici dans l'enquête, il ne soit pas question d'un abaissement général et proportionnel du prix de la main d'œuvre comme en Angleterre; les patrons allemands ont, au contraire, unanimement affirmé que le prix de main d'œuvre par kilogramme de coton était moindre en Angleterre qu'en Allemagne.

La preuve en est fournie par tous les tableaux qui présentent des colonnes relatives à l'époque actuelle. Il en résulte clairement l'avantage des conductions de la production en Angleterre, mais en même temps la preuve de ce fait qui demande à être examiné de plus près, à savoir que là où le prix de main d'œuvre est le plus bas, les conditions du travail sont les plus favorables, la durée du travail la plus courte, et le salaire hebdomadaire des ouvriers le plus élevé.

Examinons rapidement les chiffres donnés p. 147. Les lignes 1 et 2 contiennent la comparaison des conditions de production dans les vallées des Vosges et à Mulhouse. Nous voyons combien le niveau peu élevé du salaire hebdomadaire dans les Vosges est contrebalancé par le nombre plus grand et l'habileté moindre des ouvriers, laquelle diminue notablement le rendement théorique des métiers. Il s'ensuit que, pour filer un kilogramme de coton, il faut payer plus de main-d'œuvre dans les Vosges qu'à Mulhouse.

La ligne 3 traite du 20 twist, n^os^ qui sont probablement les plus usités en Allemagne. Il s'y trouve une comparaison entre les salaires en Bavière, en Wurtemberg

et en Saxe. Le coût, relativement élevé de la main-d'œuvre dans les filatures du Wurtemberg, s'explique par la plus grande proportion des ouvriers employés (5 pour 1200 broches). La différence du salaire dans les filatures de Saxe et de Bavière est insignifiante, et contrebalancée par le prix plus haut de la surveillance en Saxe. Si nous comparons avec Oldham, nous trouvons, en dépit de la durée moindre des heures de travail (55 au lieu de 64), une fabrication hebdomadaire un peu moindre qu'en Saxe, et un peu plus grande qu'en Wurtemberg et en Bavière. En dépit de la différence très notable des salaires hebdomadaires de l'ouvrier anglais (45 sh. au lieu de 22), la différence du prix de main-d'œuvre est extrêmement faible (1 s. 8 à Oldham contre 1 s. 7 en Saxe). Mais cet avantage insignifiant est renversé si nous prenons en considération les frais de surveillance. Ceci est le plus important car, à Oldham, ces frais n'entrent généralement pas en ligne de compte parce que le seul surveillant y correspond simplement à un employé ayant, dans les filatures allemandes, une instruction professionnelle. La ligne n° 4 contient les mêmes renseignements pour le 30 twist en comparant l'Allemagne du Sud à Bolton. Dans cette dernière ville il y a moins d'ouvriers pour un plus grand nombre de broches ; nous y trouvons, malgré cela, une plus grande vitesse dans les machines, ce qui arrive à plus que compenser l'élévation plus grande des salaires hebdomadaires et la durée plus courte des heures de travail. Déjà, à part la surveillance, le prix de main-d'œuvre à Bolton par livre est moindre que dans l'Allemagne du Sud. Les résultats sont exatement les mêmes pour le 36 twist, ligne n° 5.

PARTICULARITÉS COMPARATIVES DU FILAGE PAR LES SELF-ACTORS

	RÉGIONS	NOMBRE de broches par paire de self-actors	NOMBRE des ouvriers fil. aides	LONGUEUR en travers mètres	SECONDE pour le travers aller et retour	HEURES de travail par semaine	PRODUCTION hebdomadaire par paire de self-actors kilogr.	COUT du FILAGE 6 fem. par k.	SALAIRES hebdomadaires des fileurs marcs	SALAIRES hebdomadaires moyens des aides marks	NOMBRE de broches par surveillant	SALAIRES hebdomadaires du surveillant m.
(1) 12 s. ourdissage métr.	Vosges. . .	1272	2 3	1,6	13	66	1900	3,9	21	10,80	10000 à 20000	35 à 40
	Mulhouse. .	1280	1 3	1,55	12,5	66	2050	3,15	24	13,50		
(2) 28 s. id.	Vosges . .	1272	2 2	1,60	15	66	900	8,89	21	10,80		
	Mulhouse. .	1280	1 3	1,55	14	66	740	7,02	24	13,50		
				m. angl			livres	par livres				
(3) 20 s. twist anglais	Bavière . .	1538	1 3	64	15	65	2420	1,9	18	10,70	15000	27
	Wurtemberg	1200	1 4	64	15	65	1900	2,6	21	10,50		
	Saxe . . .	2000	1 4	65	14	64	3600	1,7	22	11	10000	35
	Oldham . .	2208	1 2	68	13	55	3432,50	1,8	45	15,25		
(4) 30 l. id.	Allemagne du Sud	1472	1 3	66	16	66	1340	3,37	21	7,70	15000	20 à 30
	Bolton. . .	2064	1 2	63,8	14,6	55	2200	3,25	46	12,75		
(5) 36 id.	Allemagne du Sud	1472	1 3	64,8	19	65	1095,50	4	21	7,70	15000	
	Suisse. . .	1200	1 2	65	17	65	850	3,9	28	7,50	11400	21 à 60
	Saxe . . .	1704	1 3	65,2	15	65	1550	3,35	21	8 à 13	5000	20 à 25
		2000	1 2	68	14	64	1800	3,20	22	9 à 13	10000	35
	Oldham . .	2376	1 3	67	13	55	2182	3,25	38	17,75		
		2688			13	55	2723,60	2,88	40,15	12,9		
								pence	sh. d.	sh. d.		
(6) 40 s. id.	Oldham . .	1560	1 2	65	13	65	1222	0,6	33,5	14,2		
	Oldham . .	2400	1 2	64	13	55	1650	0,5	36	16,2		
								pfennig	marcs	m.		
(7) 60 s. id.	Alsace. . .	1248	1 2	60	22	69	530	9,75	21	12,50	12000 à 15000	28,50
	Bolton. . .	1632	1 2	66	17,7	55	633,30	9,75	40	11		
(8) 120 l. id.	Alsace. . .	1764	1 3	65	23	69	258	22,75	21,60	10,33	8000	28,50
	Bolton. . .	2280	1 3	58	21	55	333,30	22,28	43	11		

La ligne n° 6 est particulièrement intéressante par la comparaison des deux 40 twist de Oldham. L'un correspond à l'ancien outillage, l'autre au nouveau. Il en résulte, de la façon la plus claire, que c'est bien le progrès technique qui exige des ouvriers une capacité supérieure mais qui, en revanche, améliore leur situation. Quoique les fileurs et les aides soient mieux traités dans le second exemple que dans le premier, le prix du filage est considérablement moindre. Enfin on arrive exactement aux mêmes résultats pour les n^os^ plus fins (ligne 7 et 8) qui, en Allemagne, ne sont fabriqués que très exceptionnellement. Il faut noter spécialement la différence dans les conditions de vitesse à Bolton et dans la splendide filature d'Alsace. Cette différence doit être attribuée à une moindre capacité de travail; une vitesse plus grande ne serait pas économique en Alsace, en raison de la perte par comparaison au rendement théorique.

Résumons brièvement. En Angleterre l'ouvrier dirige à peu près deux fois autant de métiers qu'en Allemagne; les machines vont plus vite ; la différence entre le rendement réel et le rendement théorique est moindre. A cet égard, il faut se mettre dans la tête qu'en Angleterre le remplissage et le dévidage des bobines prennent moins de temps, que les ruptures ont lieu moins souvent et que le rattachage des fils cassés se fait plus vite. De tout cela il résulte que le prix de main-d'œuvre par livre de coton — surtout si l'on y comprend les frais de surveillance — est décidément moindre en Angleterre qu'en Allemagne. Les salaires de l'ouvrier anglais sont presque doubles de ceux de l'ouvrier allemand ; quant aux heures de

travail elles sont de un peu plus de 9 heures (1) en Angleterre contre 11 h. ou 11 h. 1/2 en Allemagne.

TISSAGE

Le tissage a fait des progrès semblables à ceux de la filature. Devant la Commission des Manufactures, en 1834, les filateurs de coton avaient avancé que le tissage à la main était en voie d'accroissement et devait s'accroître tant que le commerce britannique prendrait de l'extension. C'étaient surtout les manufacturiers de Bolton — alors le centre de l'industrie du tissage — qui s'étaient exprimés ainsi.

En dépit de toutes les prédictions, au contraire, le tissage à la main, au moins pour le coton, a disparu de l'Angleterre. Non sans difficulté — parce qu'à Manchester même les plus grands marchands de tissus de coton ne savaient rien là-dessus — j'ai trouvé encore des ouvriers tisserands dans le Lancashire. Qu'il me soit permis de consacrer un mot aux derniers représentants de cette race. Si les luttes à mort du tissage à la main se prolongent tristement d'une dizaine d'années à l'autre, la mort même est comparativement plus facile.

Une grande partie des faubourgs ouvriers de Bolton est formée, encore aujourd'hui, par les maisons qui, au commencement du siècle, étaient construites pour les

(1) L'outillage des filatures anglaises fonctionne en général 55 heures par semaine. Le Factory Act accorde 56 h. 1/2, dont 1 h. 1/2 consacrée à nettoyer les machines. Dans l'industrie allemande il faut réduire à 65 le nombre de 66 heures, parce qu'une heure est nécessaire pour le nettoyage.

tisserands — de caves pour le tissage éclairées des deux côtés par une rangée ininterrompue de fenêtres ; au-dessus sont des chambres habitables auxquelles on peut accéder par des escaliers construits en dehors de la maison ; tantôt de petits logements pour les ouvriers isolés, tantôt de plus grands avec de la place pour 20 ou 30 métiers, dont la réunion dans un seul établissement avait déterminé la division du travail. Beaucoup de ces maisons ont à présent perdu leur destination primitive et sont devenues des habitations pour les ouvriers placés sous la règle de l'industrie centralisée. Mais, à l'extérieur, çà et là, isolés bien entendu, nous entendons encore le bruit des métiers à la main.

Si nous descendons dans une de ces caves qui, comme nous l'avons dit, sont très bien éclairées et contiennent environ quatre métiers, nous sommes salués par des hommes et des femmes en cheveux gris. Ils semblent appartenir à un autre monde, surtout si le visiteur vient de parcourir une de ces belles et gigantesques filatures de Bolton. Ici, comme partout ailleurs, le tissage à la main mourant se cramponne à une spécialité pour continuer à vivre — celle des courtepointes d'un dessin particulier et sur lesquelles sont tissés des mots, la plupart du temps des versets de la Bible. Ces dessins sont tracés par le tisserand dans la trame avec un petit crochet. Des dessins de ce genre ne pourraient être fabriqués par le tissage mécanique qu'au moyen de jacquards très compliqués et en quantités considérables. Mais ici il s'agit simplement de fournitures destinées à des gens qui tiennent encore aux anciennes modes, principalement à des consommateurs très sensiblement du même âge

que les producteurs. Pour eux ce ne serait pas la peine d'installer un outillage coûteux.

Les tisserands travaillent sur une trame extrêmement grossière — environ 90 yards à la livre — qui est tissée avec des déchets de coton. Ce système permet une production rapide, parce qu'il n'y a pas plus de 12 piqûres par pouce carré. La trame est du 12 twist. Des courtepointes semblables sont aussi tissées avec du coton de couleur — toujours des marchandises à l'ancienne mode avec un cercle très restreint d'acheteurs.

Nous voyons ici, par conséquent, comment l'industrie en chambre a pu finir par se confiner dans une sphère appropriée qui se restreint de plus en plus, mais pas plus vite que ne disparaissent les tisserands eux-mêmes. La condition de ceux-ci, les derniers de leur race, est meilleure que celle de leurs parents de 1820 à 1830. Ils ont pris leur part dans les progrès de leur époque. Un pain de 4 livres, disait un de ces tisserands, coûtait 10 deniers, il y a quarante ans ; aujourd'hui il en coûte 4 seulement. Le nombre des heures de travail est encore de 12 à 14, mais avec de plus longues interruptions pour les repas. Le taux des salaires est aussi plus élevé qu'autrefois. Un tisserand reçoit 1 sh. 7 d. pour une des courtepointes ci-dessus décrites. Il peut en tisser huit par semaine, ce qui lui constitue un gain de 13 sh., dont 2 ou 3 représentent le loyer du métier, etc. Aussitôt qu'il ne s'agit pas d'une spécialité le gain tombe à 7 sh. par semaine et au-dessous. Mais ce qu'il y a de plus étonnant au point de vue des salaires, c'est que, dans les dernières années, les tisserands réussissaient même à obtenir une augmentation. Comme ces vieillards détiennent le mono-

pole de leur main-d'œuvre, la menace d'une grève était suffisante, tant qu'il se trouvait des vieilles filles pour acheter leurs produits.

Ce qui est surprenant aussi c'est la corporation des tisserands en chambre qui autrefois comprenait toute la banlieue de Bolton et comptait des milliers de membres. Il y a 30 ans encore elle comprenait 1800 membres; aujourd'hui elle n'en a plus que 50. Le plus jeune des membres — il a 50 ans — est le secrétaire; avec lui, selon toute apparence, la corporation disparaîtra. La plupart des autres sont beaucoup plus âgés et leurs réponses à nos questions sur l'industrie retardent souvent de 50 ans. Si leur condition est supportable, cela tient à leur détermination proclamée avec une sorte de fanatisme, d'être les derniers représentants de leur métier, et de ne former aucun apprenti. Même l'opération du soufflage est exécutée, non par des enfants mais par les plus vieux. Faire ce que leurs petits enfants font dans les fabriques pour un salaire triple du leur — telle est la condition des tisseurs à la main.

Si nous comparons les conditions du tissage à la main, en Allemagne, avec celles qui viennent d'être décrites, nous trouvons qu'elles étaient économiquement les mêmes qu'en Angleterre vers 1830, au milieu des luttes à mort de l'industrie en chambre, luttes dont l'issue fatale est bien connue de l'observateur philosophe. Il y a, il est vrai, en assez grand nombre, des théories comme celles des manufacturiers de Bolton qui pensaient que le tissage à main ne disparaîtrait qu'avec le commerce anglais. Par exemple, j'ai sous les yeux, un document qui déclare le tissage à main égal et même, pour beaucoup d'articles, supé-

rieur au tissage mécanique. En tout cas, cette proposition cadre mal avec l'appel fait aux sympathies du public et la constatation de la pauvreté du tisserand.

Par opposition Engel mérite une mention spéciale car, en 1855, il appelait déjà l'attention sur ce fait qu'il n'y avait qu'un seul remède à la misère des ouvriers — la substitution du travail de fabrique au travail à la main. Déjà à cette époque, Engel parlait avec un bon sens prophétique « du caractère bienfaisant de la grande industrie ». Même aujourd'hui cette expression paraîtra paradoxale à beaucoup de gens. Partout, néanmoins, où l'introduction du travail de fabrique a été possible, le tissage à la main a été mis de côté sans de grandes souffrances. Là où il existe encore, les conditions les plus favorables se présentent quand il se confine au moins dans une spécialité. Dans le cas contraire, il lutte péniblement avec la mort devant le travail de fabrique ou, s'il vit, c'est en agissant par la qualité, comme fréquemment en Silésie et quelquefois en Saxe.

Le tissage mécanique, par comparaison avec le tissage à la main, implique, dans une large mesure, la substitution du capital au travail. Avec un métier mécanique un tisserand produit autant que 40 bons tisseurs à la main. Mais dans le tissage mécanique comme dans la filature, la quantité produite par métier, aussi bien que par ouvrier, s'accroît d'une manière continue.

En premier lieu, il faut faire entrer en ligne de compte, depuis 1830, l'accroissement considérable de la vitesse du métier qui, maintenant, dans le Lancashire, s'est élevée dans certains cas jusqu'à 240 tours par minute. La vitesse moyenne est approximativement

En Angleterre en 1830. . de 80 à 90 tours
aujourd'hui . . . 195
En Alsace. 140

L'avantage de l'Angleterre sous ce rapport est donné par le tableau suivant :

VITESSE APPROXIMATIVE DES MÉTIERS POUR ÉTOFFES DE COTON PUR

LARGEUR	ANGLETERRE	TOURS PAR MINUTE	
		SUISSE	ALSACE
0,80 à 85 cent.	240	190 à 200	150 à 160
110 115	200	160 170	130 140
135 140	180	150 160	120 125
165 170	180	120 130	110 115

Néanmoins et, comme pour la filature, le nombre des mouvements exécutés réellement par la machine, en un jour de travail, est beaucoup moindre que le produit de la multiplication des tours par le nombre de minutes. Le métier ne fonctionne pas pendant l'intégralité des heures ouvrables ; il y a des temps perdus par les ruptures de fil et autres accidents. Ainsi, en Angleterre, pour une vitesse théorique de 240 tours, il n'en faut pas compter plus de 200 effectifs, soit de 16,60 0/0 de perte. Avec des vitesses plus faibles, la perte s'abaisse à 8 0/0. En revanche, on m'a donné de 20 à 30 0/0 la perte moyenne en Alsace avec les étoffes de coton pur ; pour la Suisse un

peu plus encore. Ch. Grad citait, devant la commission d'enquête, un cas non exceptionnel où, avec ces étoffes et avec une vitesse de 160 tours par minute, la perte s'élevait à 34 0/0, ce qu'il n'hésitait pas à attribuer à l'insuffisance technique du personnel ouvrier.

D'après ce qui précède, on voit que les métiers anglais produisent considérablement plus que ceux du continent dans le même temps. Je ne peux donner, malheureusement, une comparaison par chiffres, comme pour la filature, parce que je n'ai pas réussi à trouver des détails sur des produits exactement semblables en Angleterre et en Allemagne — par parenthèse, un intéressant exemple de la division du travail. Si, néanmoins les métiers anglais vont 30 0/0 plus vite que les métiers allemands et perdent au moins 10 0/0 de moins, il s'ensuit qu'en dépit de la différence de 15 0/0 en moins dans la durée des heures de travail, la production hebdomadaire, loin d'être moindre, est plutôt plus grande.

En dépit de cet accroissement de production par métier, le nombre des ouvriers, par rapport au nombre de machines employées est, comme pour la filature, en voie de diminution continue. Si nous prenons les données de Ure comme base de comparaison, il y avait encore, en 1820, plus d'ouvriers que de métiers ; en 1878, au contraire, il y avait plus de deux métiers par ouvrier, en comprenant tout le personnel employé au service des machines, accessoires.

	métiers
En 1820 un ouvrier par	0, 9
1850	1, 6
1878	2, 1

En comparaison avec l'Inde seulement. . .	0, 22
— l'Alsace — . . .	1, 5

Nous arriverions au même résultat si nous laissions de côté les machines accessoires et si nous faisions entrer en ligne seulement le nombre de métiers que gouverne le tisseur. Tandis que du temps d'Ure, un tisseur gouvernait un métier, deux au plus, la moyenne aujourd'hui, dans le Lancashire, est de quatre métiers. Ce nombre m'est confirmé par M. E. Rawlinson, secrétaire de la grande Association des Employeurs du Lancashire-Nord. Dans cette région, il y a, en moyenne, un homme pour 3 métiers 9/10.

La possibilité d'accepter la proportion moyenne de quatre métiers pour un homme m'a été confirmée aussi par M. Birtwistle, secrétaire des Tisserands Associés. Il m'écrit : la plupart de nos meilleurs tisseurs (à Blackburn et Accrington) gouvernent chacun quatre métiers, avec ou sans aides ». Et ces chiffres ne s'appliquent pas seulement aux tissus de coton pur, mais aussi aux étoffes de fantaisie, brodés, spécialement à ce qu'on appelle *dhooties*, le vêtement des Hindous. Il est très fréquent à Burnley de voir six métiers par homme ; dans ce cas, le tisseur a le plus souvent un jeune aide.

En Amérique la proportion du nombre de métiers par homme s'est accrue plus rapidement encore. Dans le Massachusetts, un tisseur gouverne fréquemment de 6 à 8 métiers, comme m'en informe une lettre de M. J. Howard, secrétaire des ouvriers du coton de Fall River, confirmée par M. Edward Atkinson, de Boston.

Dans un tissage à Lowell, Massachusetts, il y avait

vers 1880, suivant une communication du directeur, M. Dupré :

11 tisseuses avec	5 métiers	43 tisseuses avec	7 métiers
232 —	6 —	20 —	8 —

En Allemagne, nulle part un tisseur ne dirige plus de deux métiers ; à Mulhouse et en Suisse, pour les étoffes unies, souvent trois. On n'y a pas été plus loin que quatre métiers pour un ouvrier adulte et un gamin. En Silésie, au point de vue de l'économie sur le salaire hebdomadaire, on a trouvé plus avantageux de se restreindre à un seul homme par métier.

Pour bien faire apprécier au lecteur l'économie de main-d'œuvre qui a été obtenue en Angleterre, visitons un des hangars à tissages du Nord-Lancashire. Il renferme 602 métiers pour des calicots unis imprimés. Les métiers sont disposés au rez-de-chaussée, sur un sol dallé, la lumière venant d'en haut. Cette disposition est aujourd'hui la plus fréquemment adoptée en Angleterre, pour le tissage, parce qu'elle donne le moins de vibrations, la moindre usure des machines et le minimum de rupture des fils (1).

Les pièces restantes, dépendantes de ce léger et spacieux hangar à tisser, sont petites et construites avec le souci principal de l'économie : voici la composition du personnel ouvrier :

(1) Cf. B. Shaw « The Cotton Manufacture of Lancashire »; « Commercial relations of United States » n° 12 (Washington 1881). En Amérique, ce système de construction est impossible à cause des neiges de l'hiver — autre avantage du climat anglais. Cf. la même publication n° 23 (sept. 1882).

		travail par semaine :
16	femmes aux machines soufflantes	18, à la pièce
2	ouvriers pour battre.	33
1	— pour calibrer (cotons grossiers et blancs	40, à la journée
5	ouvriers pour dresser (cotons de couleur et fins)	40
5	femmes	35 à 16, à la pièce
180	tisseurs et tendeurs, la plupart femmes, y compris les tisseurs à 6 métiers à . . .	33/6
	Ils paient les tendeurs à	6/6, à la journée
	Les tisseurs à 4 métiers.	24, à la pièce
6	surveillants (ces derniers reçoivent 1/4 par livre gagnée par les ouvriers fileurs sous eux	38
	Dans le magasin :	
1	visiteur.	33, à la journée
3	hommes de peine, à 22, 18,	14
4	gamins, à	10
1	commis.	38
1	homme de peine.	
225	ouvriers, soit en tout par ouvrier	2 m. 7

Dans un tissage aussi de premier ordre à Bade et en Suisse il y a, pour le coton uni seulement 2m,1 à 2 par ouvrier, et la moyenne est beaucoup moindre.

Dans les hangars que nous avons examinés, un tisseur gagne 5 sh. 6 d. par métier et par semaine, tandis qu'à Burnley la moyenne monte probablement à 5 sh. Le salaire hebdomadaire varie entre 22 sh. et 27 sh. Le tisseur à 6 métiers gagne 33 sh. 6, mais, là-dessus, il donne au jeune aide, qui est généralement un membre de la famille, 6 sh. 6 d. La largeur de la pièce imprimée varie généralement, à Burney, entre 32 et 46 pouces. Les cotons employés sont ceux qu'on appelle moyens, c'est-à-dire la chaîne de 18 à 45 twist, la trame de 30 à 60. La production hebdomadaire par métier est de 250

yards en moyenne et, par conséquent le coût du tissage est de 0,26 par yard, tandis qu'à Burnley il descend à 0,22. Un tisseur d'impressions semblables en Allemagne et en Suisse gagne environ 12 sh. par semaine, et, malgré cela, son travail n'est pas du tout meilleur marché.

On trouve un tout autre aspect à l'un de ces hangars-tissages dans la banlieue de Manchester, — par exemple à Bolton. Là il n'y a pas deux métiers faisant la même chose. On y fabrique des serviettes, des nappes, des courte-pointes, et ce qu'on appelle des articles de fantaisie, surtout pour le marché intérieur. Néanmoins, bien que la plupart des métiers soient munis de jacquards, un tisseur gouverne en moyenne deux métiers, pour un sur le continent. A Bolton, un petit nombre seulement de tisseurs ont des tendeurs — 50 environ sur 250. Pour 500 métiers en travail qui représentent un capital considérable (un métier coûte de 5 à 150 livres), il y a 300 tisseurs et tendeurs auxquels il faut ajouter 150 ouvriers pour préparer l'ouvrage, couper les cartons jacquard, entretenir les magasins, ce qui est rendu nécessaire par la complication de l'outillage. La moyenne par ouvrier, tout compris, est donc de $1^{m},1$ — ce qui est un résultat remarquablement avantageux.

Les tissus que produit encore l'habileté de nos tisserands allemands sont, dans bien des cas, les mêmes. Les tisseurs anglais gagnent en moyenne 25 sh. par semaine, et, en réalité facilement 8 sh. par jour pour les métiers artistiques, et les produits de ces ouvriers à haute paie ont tué le vieux tissage en chambre de Bolton, où leurs pères et leurs grands-pères prolongent encore une

existence non moins misérable que celle des tisserands allemands.

Ce que nous avons dit prouve que le progrès technique dans le tissage a déterminé aussi un accroissement de la production par ouvrier, et, comme conséquence, un abaissement du tarif à la pièce. Par conséquent, comme pour la filature, les salaires hebdomadaires des ouvriers se sont élevés. On peut le prouver par des chiffres. L'exemple suivant est emprunté à un grand tissage de Hyde qui, depuis l'introduction des métiers mécaniques, est resté entre les mains de la même famille.

ANNÉES	PRODUCTION hebdomadaire par ouvrier	PRIX de main-d'œuvre	HEURES de travail	SALAIRES hebdomadaires par ouvrier	POUVOIR d'achat en farine
	yards	par yard	par semaine		livres
1814	130,7	13 d	80	14 sh.	56
1832	221,2	06	72	12	65
1890	540	0,13 d	54 1/2	3 métiers 17 sh	151 1/2 (1)
				6 — 22	208

Les tissus auxquels s'appliquent ces chiffres sont, d'ordinaire des calicots imprimés (31 1/2 de largeur, 72 s. reed, 26′ twist, 30 trames, 20 piqûres par pouce carré) (2).

(1) Les prix de la farine sont les mêmes que précédemment. A Hyde, au sud de Manchester, différant en cela des districts de l'industrie principale du nord, ne gouvernent que de trois à quatre métiers.

(2) Les chiffres de 1816 et de 1830 sont empruntés à Baines; ceux de 1890 ont été fournis par des communications privées.

Les chiffres comprenant l'ensemble du tissage de coton, d'après les données d'Ellison, se résument ainsi :

ANNÉES	PRODUCTION totale des tissus de coton en Angleterre	NOMBRE D'OUVRIERS	CAPACITÉ par ouvrier	COUT de la main-d'œuvre par livre	SALAIRE annuel par ouvrier
	en 1000 livres		livres	pence	
1819-21	80,620	250,000	322	15,5	201. 18 sh.
1829-31	142,200	275,000	521	9	19 8
1844-6	348,110	210,000	1658	3,5	24 10
1850-61	650,870	203,000	3206	2,9	30 15
1880-82	993,540	246,000	4039	2,3	39

Les irrégularités apparentes du tableau s'expliquent par la décadence du tissage à la main qui s'y trouve compris. C'est à cela qu'il faut attribuer l'abaissement du salaire annuel entre 1820 et 1830.

Cette évolution s'est reproduite dans les Etats du Massachusetts et de Rhode-Island. Les détails qui suivent sont empruntés à l'écrivain bien connu, Edward Atkinson, qui a en même temps pratiqué par lui-même la grande industrie du coton. On y retrouve la même décroissance du tarif à la pièce, le même accroissement de production par ouvrier, la même élévation du salaire annuel.

Et même si le caractère encore colonial de l'Amérique (coût plus élevé par broche, par métier, par usine, exigences supérieures pour la main-d'œuvre, capital plus cher, etc.) devait y faire considérer l'industrie comme en dehors des principes généraux de l'économie politique,

l'exemple américain n'en est pas moins très instructif au point de vue de la substitution du capital au travail. Les détails donnés par Atkinson se rapportent à deux usines qui, depuis 1830, ont toujours fabriqué sans changement les mêmes produits (draps de 36 pouces, n° 14) et tissent elles-mêmes le fil dont elles ont besoin. Dans le prix de main-d'œuvre sont compris les prix de tissage et de filage. Les chiffres sont empruntés aux livres de comptabilité des deux établissements.

ANNÉES	PRODUCTION ANNUELLE par ouvrier	PRIX de main-d'œuvre par yard	SALAIRE ANNUEL par ouvrier
		cent.	dollars
1830	4 y. 321	1,9	164
1850	12 164	1,55	190
1870	19 293	1,24	240
1884	18 032	1,07	290

Pour l'Allemagne, on peut certainement démontrer que la même évolution s'est accomplie, bien que les métiers aillent moins vite, que les différences entre le rendement théorique et le rendement pratique soient plus grandes et que la production par métier soit moindre qu'en Angleterre. C'est une conséquence de la moindre habileté et de la moindre puissance de travail du personnel. Mais ce fait s'explique aisément par l'âge relativement faible encore du tissage en Allemagne. Dans l'est, spécialement en Silésie et en Saxe, le métier mécanique n'a été installé que vers 1860; c'est en 1861, par exemple, que la première usine fut ouverte à Plauen.

En ce qui concerne la différence des produits, une comparaison exacte entre le prix de main-d'œuvre en Allemagne et en Angleterre est plus difficile pour le tissage que pour la filature. Je me bornerai à l'exemple suivant emprunté à Schœnhof et dont l'exactitude m'a été confirmée dans le Lancashire. Il s'agit de calicots imprimés ordinaires, 15 1/2 yards, 64 sur 64, pour les draps de lits.

	PRODUCTION hebdomadaire par ouvrier	COUT par yard	NOMBRE d'heures de travail par jour	SALAIRES hebdomadaires par ouvrier
	yards	pence		
Suisse et Allemagne.	466	0,303	12	11 s. 8 d.
Angleterre	706	0,275	9	16 3
Amérique.	1200	0,2	10	20 3

C'est dans le domaine du tissage, néanmoins que le progrès très marqué de l'Allemagne est prouvé par beaucoup de détails de l'enquête. En tout cas, le prix de main-d'œuvre ne s'est accru que dans une faible proportion; dans beaucoup de cas il a même diminué, quoique depuis 1850 environ, le salaire hebdomadaire des ouvriers se soit constamment élevé, quelquefois très haut, souvent de 60 0/0. Ce résultat a été obtenu en confiant à un tisseur la direction de deux métiers, en accroissant la vitesse, en introduisant le travail à la pièce, en économisant la main-d'œuvre de la préparation au moyen de machines. Tandis que, dans quelques cas, les propriétaires de tissage

se plaignaient de la diminution de la capacité de travail comme conséquence de l'accroissement des salaires vers 1860, l'aptitude toujours croissante des ouvriers au tissage mécanique était, même en ce temps, hors de doute au dire d'experts. On m'a communiqué beaucoup d'exemples, depuis lors, où, par l'accroissement de vitesse des machines, le salaire à la pièce était réduit, et le salaire hebdomadaire augmenté. Malgré tout cela, c'est maintenant moins les progrès techniques de la grande industrie, qui a fait du tissage allemand une industrie d'exportation, que notre facilité à modifier journellement nos exigences, à changer nos modèles, etc. C'est ainsi que les commerçants de Londres et les manufacturiers du Lancashire, commandent souvent des nouveautés allemandes et les produisent en grand si elles prennent. Le défaut de systèmes productifs suffisamment avancés au point de vue technique a, dans beaucoup de cas, cette conséquence que les fruits de l'art, de l'habileté, de la culture que l'Allemagne donne à ses fils sont utilisés par d'autres nations.

PRIX DE TISSAGE DANS LE LANCASHIRE

I. — COTONS UNIS. — BLACKBURN

LARGEUR des ÉTOFFES	PEIGNES (1)	PIQURES par 1/4 pouce	LONGUEUR des PIÈCES	TORSION	TRAME	SALAIRE à la pièce	PRODUCTION hebd. PAR MÉTIER
pouces			yards			pence	aunes
39	62	14,6	37	30's	30's	8,92	222
39	62	14,9	37	30's	30's	9,47	215
39	62	16,5	37	30's	30's	10,08	215
40	50	14,6	37	30's	30's	8,72	222

(1) La manière de compter les peignes dans le Lancashire est la méthode Stockport — le nombre des dents par deux pouces, c'est à-dire en général deux fils de chaîne, est divisé par le nombre de bouts par pouce.

PRIX DE TISSAGE DANS LE LANCASHIRE (*suite*)

LARGEUR des ÉTOFFES	PEIGNES	PIQURES par 1/4 pouce	LONGUEUR des PIÈCES	TORSION	TRAME	SALAIRES à la pièce	PRODUCTION hebd. PAR MÉTIER
II. — Croisés four-shaft. — Radcliffe							
			courtes aunes				pièces
34	66	12,2	80	32's	40's	15,65	3 3/4
34	66	13,25	80	32's	40's	16,95	3 1/2
34	66	14,45	80	32's	40's	18,48	3
34	66	15,50	80	32's	40's	19,94	2 3/4
III. — Impressions Burnley							
							yards
34	68	18,75	135	Moyenne de 28's 25 tors. et 30's 60's trame		40,03	200
20	67	18,63	116			31,92	215
26	53	12,47	125			21,07	352
31 1/4	56	14,25	130			24,42	316

Les chiffres ci-dessus montrent par pièces des prix très bas qui donnent au tisseur par semaine un salaire de 22 à 24 sh. Il serait impossible d'établir une comparaison détaillée avec l'Allemagne, mais les particularités caractéristiques n'échapperont point aux hommes pratiques.

III

Main-d'œuvre

A. — NOUVEAUX ARGUMENTS A L'APPUI DE LA PROPOSITION AVANCÉE

Nous pouvons résumer comme suit les résultats qui précèdent :

Le progrès technique, en relation avec un accroissement de la capacité de travail, détermine un abaissement permanent du taux du travail à la pièce et, en même temps, un accroissement permanent du salaire hebdomadaire des ouvriers, une diminution des heures de travail.

Nous avons démontré cette proposition en comparant la condition actuelle de l'industrie cotonnière anglaise, avec sa condition vers 1830 et avec la condition actuelle de l'industrie allemande. Dans les autres phases, l'industrie cotonnière apporte aussi un grand luxe de preuves nouvelles. Là où le niveau des conditions de la vie ainsi que du salaire est le plus bas, la production atteint son maximum de cherté.

L'industrie cotonnière en Russie a son siège en deux centres — l'un dans les provinces centrales de Wladimir et de Moscou et l'autre dans le Nord, près de Saint-Pétersbourg et dans l'Esthonie. C'est dans ce dernier district que le niveau des conditions de la vie est le plus élevé pour l'ouvrier, mais son intelligence et son habileté plus grandes compensent largement les salaires plus bas des régions centrales comme le prouve le tableau suivant :

PRODUCTION ANNUELLE PAR OUVRIER

RÉGIONS	FILATURE	TISSAGE	HEURES DE TRAVAIL par jour
	roubles	roubles	
Wladimir et Moscou	937	456	14 et au-dessus
St-Pétersbourg. .	1928	1102	12
Esthonie.	1513	1317	

La déperdition effroyable du travail mécanique est le boulet qui, malgré l'outillage anglais et les directeurs anglais, maintient en arrière l'industrie russe, dans des conditions semblables à celles du temps du servage et du paganisme, quand le travailleur coûtait aussi peu qu'il rapportait.

Le rapport d'un consul américain parle à peu près de la même manière pour l'Italie. Les métiers mécaniques y produisent beaucoup moins qu'ailleurs, parce que les ouvrières sont extrêmement lentes à rattacher les fils, et que la perte du temps atteint de ce chef presque 40 0/0. Sans doute les salaires y sont très bas, en comparaison de ceux des États-Unis, mais la production dans le même temps

y est inférieure dans la même proportion. Les filateurs italiens paient leurs ouvriers de 6 à 8 lires par semaine ; mais ils ont besoin de 10, 15 et même 20 ouvriers par 1000 broches. De même pour le tissage. Un tisseur anglais gouverne 3 ou 4 métiers, et tire de chacun d'eux plus que le tisseur italien qui gouverne rarement plus d'un seul métier.

On trouve aux États-Unis une antithèse semblable. Ici le Sud, qui produit le coton, semble apte à le travailler ; il a sous la main les auxiliaires techniques et le capital comme dans le Nord. Les forces hydrauliques n'y font pas défaut. Néanmoins le Nord est le siège de l'industrie cotonnière bien qu'il ait à supporter les frais de transport de la matière brute. Mais il renferme une vieille race d'ouvriers d'une extraordinaire puissance de travail. Le Sud qui, il y a peu de temps, utilisait le travail des esclaves, n'a rien à leur opposer. Les salaires hebdomadaires sont beaucoup plus bas dans le Sud, mais le prix de main-d'œuvre par unité est plus cher. « J'ai fait, dit Atkinson, « le calcul très exactement de la proportion du nombre « d'ouvriers par nombre de broches, du nombre de mé- « tiers, etc., en faisant la part très grande aux diversités « du coton, à la force de production des usines, etc., et « j'ai encore trouvé que, dans le Sud, il y a deux ouvriers « pour un dans le Nord. Ce calcul a été vérifié par des « observations sur place. »

La confirmation la plus remarquable de notre proposition sur les conditions inversement proportionnelles du salaire hebdomadaire de l'ouvrier et le coût du travail à la pièce, est fournie par les rapports de M. J. Thornley qui a voyagé dans les districts cotonniers de l'Amérique

pour le compte du « *Textile Manufacturer* », journal anglais consacré à l'industrie textile. Leur thèse générale était que le coût de production des calicots unis était plus élevé aux États-Unis qu'en Angleterre. D'un autre côté le prix de main-d'œuvre à production égale était moindre en Amérique. En outre, il est bien connu que les salaires des ouvriers américains sont aux salaires des ouvriers anglais comme 3 est à 2. Mais il est surtout remarquable que le prix de main-d'œuvre, spécialement pour le tissage, reste très au-dessous de ce qu'il est en Angleterre, tandis que, pour la filature, il est meilleur marché dans ce dernier pays. Le tisseur anglais gagne beaucoup moins que le tisseur américain ; le filateur qui, seul, peut supporter la comparaison avec son confrère américain est, aussi, le mieux payé des ouvriers anglais. Pour la production d'une livre de calicot imprimé ordinaire, que l'auteur cité considère comme comparable dans les deux contrées, on peut admettre les chiffres qui vont suivre. De mon côté, j'ajoute les salaires hebdomadaires et je remercie M. Atkinson pour les renseignements qu'il m'a gracieusement fournis sur les salaires en Amérique :

COUT DE PRODUCTION PAR LIVRE
(non compris le coton brut).

	NOUVELLE ANGLETERRE	LANCASHIRE
Coût total de production. . .	6,32 d.	6,08
Prix total de main-d'œuvre. .	6,32	3,48
Coût du filage	0,66	0,47
— du tissage.	0,6	2,03
Salaire hebdomadaire du fileur.	23 à 35	25 à 40
— — du tisseur.	25 à 37/6	20 à 24

En Allemagne, la condition des classes ouvrières s'est sans doute considérablement améliorée depuis dix ans ; les salaires ont monté, le nombre des heures de travail a diminué, sans exiger un accroissement dans le tarif à la pièce. Comme exemple, dans une filature de Bavière dont il a été déjà souvent question, le salaire moyen, pour le filage, était en 1866 de 2 marks, en 1890 de $2^{m}12$; pour le tissage, en 1886, 2 marks, en 1890, $2^{m}22$; ensuite de quoi il a été possible d'abaisser le prix de la pièce dans le hangar à tisser. En tout cas, le tarif à la pièce ne s'est jamais élevé. Le salaire annuel par ouvrier dans l'industrie textile alsacienne, a monté comme suit, d'après des renseignements qui me sont fournis par la Bernsgenossenschaft :

1887	1888	1889	1890
589 marks 13	589 m. 95	601 m. 85	606 m. 3

Une diminution graduelle du nombre d'heures de travail est, sans aucun doute, en train de s'opérer en Allemagne. En 1868, suivant l'enquête, ce nombre était encore de 14 à Chemnitz. La production, dans la plupart des cas, n'est pas moindre qu'autrefois malgré cette diminution. On connaît surtout l'exemple de Dollfus, déjà cité par Brassey, dont la filature a produit juste autant avec 11 heures qu'autrefois qu'avec 12 heures par jour. L'expérience a été répétée dans d'autres filatures d'Alsace.

Charles Grad, devant la commission d'enquête, insiste beaucoup sur la différence entre Mulhouse et les petites usines rurales des Vosges. Le salaire moyen dans les

filatures vosgiennes s'élève à 1 f. 77 par jour ; à Mulhouse, avec moins d'heures, à 2 f. 31. Mais ce résultat est compensé par une production plus active des ouvriers urbains : comme A. Dollfus l'a prouvé, le coût de production des mêmes articles est moindre à Mulhouse que dans le reste de l'Alsace. Il y est de 0 f. 37 par kilogramme de coton (n° moyen) contre 0 f. 40 dans les Vosges.

Entre l'Allemagne et l'Angleterre les résultats de la comparaison entre Mulhouse et les vallées des Vosges se répètent forcément (1).

L'inspecteur des manufactures suisses nous communique des expériences intéressantes, concernant les heures de travail. En 1878, une journée normale de 11 heures fut introduite en Suisse ; elle existait déjà depuis 1872 dans le canton de Glaris. On peut déjà affirmer avec certitude que l'industrie du coton en Suisse, l'une des premières du pays, n'a pas le moins du monde souffert de ce règlement. En faisant appel à une vitesse correspondante des machines, il a été constaté un accroissement dans la puissance de travail qui, dans beaucoup de cas, a donné lieu à un accroissement de production. Ces faits sont empruntés à des communications émanant

(1) Les mêmes faits se produisent pour les tissus tricotés. Une maison, que je connais particulièrement, fabrique des rideaux à Nottingham, en Silésie et en Autriche. Les usines dans ces deux dernières régions font des tissus ordinaires pour la consommation intérieure. Les tissus pour l'exportation ne peuvent être fabriqués avantageusement qu'en Angleterre. La même différence existe pour ce pays lui-même. L'industrie de la dentelle maintenant, dans beaucoup de cas, a abandonné Nottingham pour avoir l'avantage de salaires plus bas dans les districts ruraux. Mais les articles les plus fins, qui demandent l'outillage le plus coûteux, sont maintenus exclusivement dans le voisinage de Nottingham parce qu'on ne peut trouver que là le travail nécessaire.

de filateurs suisses et accompagnées de chiffres à l'appui. De nombreux manufacturiers et filateurs reconnaissent expressément l'influence favorable de la diminution des heures de travail. Cette opinion ne peut être généralisée outre mesure. Les usines pourvues d'un outillage suranné qui, en même temps emploient les ouvriers les moins bons, les moins payés, ne sont pas en mesure de retrouver la même production avec un moindre nombre d'heures de travail. Elles ont dû, sans doute, être lésées par le nouveau règlement, et voir leur fabrication diminuer de ce chef dans une proportion considérable. Pour les métiers à la main, ce déficit, plus grand encore, était exactement proportionnel à la diminution des heures. Mais ces désavantages de quelques-uns déterminent un progrès marqué pour l'économie nationale, pour l'ensemble.

Mais ne pourrait-on pas maintenant invoquer l'état florissant de la filature dans l'Inde comme un argument contraire à l'opinion énoncée plus haut? Cette industrie, la plus redoutable concurrente de l'industrie anglaise, ne tirerait-elle pas sa force des salaires peu élevés en usage dans l'Inde? Les recherches de la chambre de commerce de Manchester ont montré que le bon marché de la main-d'œuvre n'était pas du tout un avantage pour l'Inde. Suivant cette chambre, l'avantage réside beaucoup plus dans l'abaissement constant de la valeur de l'argent. Dans l'Inde, le pouvoir d'achat de l'argent baisse mais lentement et incomplètement par rapport au marché international; en tout cas le filateur indien produit toujours à des prix qui lui rapportent plus d'argent que quand le coton anglais est vendu dans l'Inde.

Ce n'est pas le travail à meilleur marché qui fait la

force de la filature indienne; ce qui le prouve c'est que l'Inde peut seule fabriquer avec succès les tissus de coton les plus grossiers, c'est-à-dire ceux où la matière brute l'emporte sur le capital et le travail. Le n° 40 twist demande environ deux fois plus de travail et de salaires de filature que le n° 20. Si c'était le bas prix de la main-d'œuvre qui faisait la supériorité du filateur indien, il ferait plutôt du 40 que du 20. C'est justement le contraire qui a lieu, parce qu'il ne peut lutter avec le filateur anglais pour les n^{os} au-dessus de 36, bien que ce dernier demande la matière brute et soit obligé de reprendre le fil de coton. Pour le filateur indien, la difficulté s'accroît dans la proportion où le prix du travail domine dans les frais de production, ce qui confirme la proposition de Tucker précédemment citée.

D'autre part, la journée de travail en Angleterre est de 9 heures, non compris les dimanches et les après-midi du samedi où l'on ne travaille pas. Dans l'Inde, il n'est pas possible de déterminer exactement le nombre d'heures. A Bombay, il paraît qu'il faut compter de 12 à 13 heures; à l'intérieur davantage (1).

Ajoutez à cela que le repos du dimanche n'existe pas; l'usine chôme seulement le troisième dimanche de chaque mois pour permettre les nettoyages. Les fêtes religieuses des ouvriers sont observées par ceux qui ont reçu leur congé, l'usine travaillant avec un grand nombre d'ou-

(1) East-Indian Factories Report (1891). Heures de travail dans une filature de Bombay, sans compter les arrêts, 13 ainsi que pour un autre établissement; pag. 25, seulement de 11 à 12 heures, p. 74, 13 heures. Nos questions sur ce point restent souvent sans réponse parce que les intéressés n'ont pas d'idée bien définie sur la valeur du temps.

vriers de réserve. Les salaires varient dans l'Inde entre 15 et 8 roupies par mois pour les adultes, et 3 ou 4 roupies pour les enfants. Le filateur proprement dit reçoit 15 roupies, c'est-à-dire en comptant la roupie à 1 s. 5 d., 21 s. 3 d. par mois; le filateur anglais gagne de 35 s. à 40 s. par semaine. Cette différence s'explique parce que dans l'Inde, il faut 3 1/2 à 5 fois plus d'ouvriers qu'en Angleterre; parce que les ouvriers moins habiles déterminent une détérioration plus grande dans les machines (7 1/2 0/0 au lieu de 5 0/0); enfin chaque broche produit à Bombay en 12 heures moins qu'à Oldham en 9 heures. (Pour le n° 20, à Oldham 5,5 écheveaux, dans l'Inde 5,25 écheveaux par jour). Schœnhof calcule même qu'à Lowell, 35000 broches donnent par jour juste autant de fil n° 38 qu'à Bombay de n° 20.

En raison de ces faits, l'industrie cotonnière anglaise n'a rien à redouter de l'Inde pour les produits fins. Les Blue-Books contiennent cependant déjà des faits qui montrent, dans l'Inde, le progrès spécial qui se produit pour la main-d'œuvre partout où l'industrie est centralisée. A Bombay, les salaires, dans les filatures se sont, en 5 ans, de 1883 à 1888, accrus de 30 à 40 0/0, et néanmoins on affirme que la capacité de production des ouvriers hindous a tellement augmenté que les frais actuels de main-d'œuvre ont plutôt baissé. Le nombre d'ouvriers jusque-là 5 ou 6 fois plus grand que celui des ouvriers anglais, est aujourd'hui dans la meilleure filature de Bombay seulement 3 1/2 fois plus grand, c'est-à-dire pas trop en arrière de ce qui a lieu en Allemagne. Ajoutez à cela que le prix des substances alimentaires n'a pas augmenté autant que le change n'est tombé, mais

qu'il arrivera plutôt, pour un long temps, à un taux extrêmement bas, grâce à l'ouverture de nouvelles voies ferrées (1).

Cet élément agit aussi pour hausser les salaires et accroître la capacité de travail.

Nous n'avons pas un moment la pensée que, dans l'Inde, il soit question d'introduire le travail industriel comme on le fait aujourd'hui en Russie. D'autre part, l'Inde, en tant que région industrielle, était, au commencement du siècle, supérieure aux nations de l'Occident; c'est le berceau de l'industrie textile, et encore au temps d'Arkwright elle monopolisait la fabrication des cotons fins. On ne peut en douter maintenant, sous la pression et la concurrence du système moderne, l'Inde s'est lancée dans la voie qui conduit toujours au progrès. Pour commencer, l'industrie en chambre s'est vouée aux spécialités qui, plus chères à la vérité que les tissus européens, sont encore préférées par les riches Hindous comme articles de luxe. D'autre part, l'Inde a adopté rapidement et énergiquement le système moderne sous la protection de la baisse du change. Comme partout en Europe les districts où régnait le tissage à la main sont devenus le siège de l'industrie textile moderne, l'Inde paraît destinée à faire de même.

MM. J. Platt et H. Lee, deux autorités en matière d'industrie cotonnière, sont d'accord pour affirmer, avec une expérience égale des choses de l'Inde qu'aucune contrée sur la terre, excepté le Lancashire, ne possède au-

(1) Les collecteurs de taxes à l'intérieur préfèrent les mauvaises récoltes aux bonnes, parce qu'avec les bonnes les gens n'ont point d'argent, le blé étant invendable.

tant que l'Inde, des ouvriers ayant des aptitudes naturelles aussi grandes pour l'industrie textile. « Nous « n'avons pas ici, disent-ils, affaire à des sauvages, mais « à des gens qui savent se mettre à tout avec une ex- « trême rapidité, et qui, comme le prouve l'expérience, « apprennent très vite, la filature industrielle deman- « dant toujours de nouveaux bras. » Si le progrès industriel s'y installe, s'il fait disparaître le travail servile, le dernier Factory Act créera certainement un avantage pour l'Inde, mais difficilement pour le Lancashire.

Comme pour l'industrie cotonnière, la thèse soutenue ici s'applique aussi aux autres branches de la grande industrie, en tant que leurs productions sont mesurables et comparables dans le monde entier. Sous ce rapport l'industrie du fer passe avant toutes les autres. D'après l'enquête allemande sur le fer en 1878, nous trouvons que le prix de main-d'œuvre pour une tonne de fer en gueuse est moins élevé dans le Cleveland qu'en Allemagne. La même quantité de fer en gueuse fabriquée par jour en Allemagne, coûterait en travail, seulement 115 marcks 77 à Cleveland au lieu de 145,77 en Allemagne. La plus grande capacité des ouvriers du fer en Angleterre et en Belgique est expressément reconnue dans le rapport de la commission d'enquête. Le grand-maître du fer anglais, Lowthian Bell, confirme cette assertion : « aucun de ces chiffres, dit-il en parlant de la produc- « tion du fer en gueuse par homme en Allemagne, n'ap- « proche de la capacité d'un ouvrier des hauts-fourneaux « de Cleveland, et cela prouve que le travailleur bien « nourri et bien payé n'est pas du tout plus cher que « l'ouvrier moins bien nourri et moins bien payé. » En

fait, j'ai rarement trouvé une main-d'œuvre moins chère que celle de Cleveland. De même, suivant Schœnhof, le prix de main-d'œuvre par tonne de fer en gueuse est moindre dans l'Amérique du Nord qu'en Allemagne ($1^{m}20$ contre 1,66) bien qu'en Amérique, comme on sait, les salaires soient doubles et plus que doubles de ceux de l'Allemagne.

Il est vrai, l'enquête sur le fer en fait la mention expresse, qu'en Allemagne aussi, la capacité de l'ouvrier s'est accrue par elle-même aussi bien que par le progrès de l'outillage technique. « Il résulte des détails cités que « le nombre des ouvriers engagés dans l'industrie du fer « proprement dite a été réduit et, même, à un plus haut « degré que l'on ne pouvait s'y attendre, étant donné « que la production est restée presque la même qu'en « 1871 sous le rapport de la quantité. » On reconnaît à l'unanimité qu'un abaissement ultérieur des salaires, pour abaisser le coût de fabrication, est inadmissible à moins de diminuer aussi la puissance de production et de compromettre le bien-être matériel et moral des ouvriers.

Quant à la démonstration du principe avancé, les preuves, dans l'état actuel des méthodes scientifiques, ne peuvent être qu'historiques et psychologiques. Pour le côté historique, nous renvoyons le lecteur au chap. I et à l'évolution qui a fait émerger certaines classes d'ouvriers d'un état social déprimé, du prolétariat industriel. Pour le côté psychologique on peut admettre ce qui va suivre.

Nous devons partir de ce fait que l'énorme accroissement observé de la production dépend en premier lieu

des machines. Le travail n'est pas devenu plus pénible dans la mesure où la production s'est accrue ; la fatigue physique est plutôt moindre. Le filateur d'usine ne fournit pas un travail 2000 fois plus fort que le filateur à la main, et le tisseur de métier mécanique ne fait pas un travail 40 fois plus dur que le tisseur à la main ; et cependant la production s'est accrue dans cette proportion. « En 1840, disait Atkinson dans une lecture faite à « des ouvrières à Providence, le travail était dur et « continu, 13 heures par jour ; aujourd'hui vous pouvez « vous coiffer pendant que le métier va presque tout seul; « et la journée n'est que de 10 heures. » L'ouvrier a aujourd'hui à ses côtés un puissant compagnon, le travail du génie humain incorporé dans l'outillage.

Autrefois l'ouvrier qui obtenait les meilleurs résultats était celui qui pouvait remuer les mains le plus longtemps sans s'arrêter. Avec l'outillage mécanique perfectionné, l'ouvrier qui produit le plus est celui qui intervient le moins avec ses mains, et qui sait réduire ces interventions à la plus courte durée. Car, d'une manière continue, la machine transforme la matière brute en matière façonnée. L'intervention de l'ouvrier ne s'emploie qu'à écarter les éléments perturbateurs et à signaler la diminution de production. L'objet principal qu'il a à surveiller est la continuité de la perte résultant de cette cause; son but est de rendre le travail de la machine de plus en plus automatique.

La machine a donc remplacé le travail à la main. Une condition, pour arriver à ce résultat, a été l'introduction du principe de la division du marché universel, division qui, avec l'objectif de diminuer le coût de production, a

divisé l'ancienne main-d'œuvre en un très grand nombre d'actions simples. Cette division du travail, telle qu'elle est déjà recommandée par W. Petty, déjà décrite par Adam Smith dans son exemple bien connu de la fabrique d'épingles, fut le premier pas qui conduisit à simplifier chaque opération dans une mesure suffisante pour qu'elle pût être entreprise par une machine. C'est donc la machine qui a affranchi l'ouvrier de cette division préalable du travail qui faisait de l'homme lui-même un simple outil. La division du travail a été transférée elle-même de l'ouvrier à la machine. Plus celle-ci devient automatique, plus automatique aussi devient le travail de surveillance.

L'avantage dû à l'agilité et à la dextérité de main disparaît aussi dans une mesure croissante, et cela se manifeste, entre autres, par l'élévation de la moyenne des salaires et le rapprochement des salaires extrêmes. La différence des sexes est elle-même atténuée par la machine. Du temps d'Ure, le travail féminin dans l'industrie du coton était payé encore plus bas que le travail masculin aujourd'hui en Allemagne. Dans le Lancashire, cette différence est aujourd'hui annulée dans bien des cas. Spécialement dans le tissage, les ouvriers et ouvrières travaillant à la pièce gagnent la même chose et, précisément à Lowel, ce sont de jeunes ouvrières tisseuses qui gouvernent de 6 à 8 métiers chacune (1).

Malgré cela, ce serait une erreur de supposer que le

(1) Cf. Lidmey Well, *Economic Journal,* vol. 1, nº 4. L'industrie cotonnière anglaise est en avance sur les autres précisément parce que celles-ci ont moins largement recours à la machinerie moderne. C'est dans cette industrie que la suppression de la différence entre le travail

travail est devenu plus facile qu'autrefois. Autant qu'on peut en juger, c'est le contraire qui est vrai. Un tisseur à la main peut travailler 13 heures par jour ; un travail de 13 heures est une impossibilité physique pour un ouvrier qui gouverne 6 métiers. La nature du travail a complètement changé. Au lieu de fournir de la force musculaire, il faut maintenant diriger la machine, c'est-à-dire fournir de l'activité mentale. Ceux qui ont vu les tisseurs à Oldham au milieu du tourbillonnement de 2500 broches, ou les ouvrières à Burnley entourées de 4 à 6 navettes, travaillant à la vitesse de 200 piqûres par minute, savent quel haut degré d'application mentale leur est demandé.

En outre, ces machines, de jour en jour plus compliquées, exigent chez les ouvriers une certaine aptitude à comprendre les vues mécaniques qui les ont inspirées. Comme le cheval anglais bien nourri demande à être conduit par l'affection et le raisonnement tandis qu'il se révolte contre les mauvais traitements d'un garçon d'écurie inexpérimenté, de même ce type supérieur de l'ouvrier de fabrique réclame un traitement approprié à ses qualités particulières, et donne les meilleurs résultats quand l'employeur fait preuve d'une certaine sympathie pour la classe ouvrière. C'est ainsi, par exemple, que le secrétaire des patrons filateurs à Oldham, M. Andrew, a su conquérir un haut degré d'estime dans les cercles ouvriers. L'ingéniosité toujours croissante des machines

des hommes et des femmes est la plus complète, surtout si l'on se souvient de prendre en considération le travail des jeunes ouvrières non mariées. Dans les usines du Lancashire, les femmes mariées ou mères travaillent rarement.

n'implique donc nullement pour l'ouvrier un traitement déplaisant et déraisonnable. Et même les admirables manifestations de l'industrie humaine obtiennent les meilleurs résultats, partout où les ouvriers peuvent atteindre à la hauteur d'un travail intelligent.

Un troisième argument doit être pris en considération. Les machines coûtent toujours de plus en plus cher ; la production par ouvrier s'est énormément accrue. Par suite la responsabilité individuelle de l'ouvrier s'est accrue à son tour dans la même proportion. Comparez, par exemple, ce puddleur, de la seule habileté duquel dépend le résultat de sa mise en fourneau, avec l'homme qui est responsable du contenu entier du convertiteur Siemens. Et il en est de même dans la branche que nous étudions. Combien plus grande, en effet, est la responsabilité de l'ouvrier qui gouverne 2500 broches comparée avec celle de l'ancien tisseur dont la machine en avait seulement quelques centaines et qui, avec son laborieux outil, produisait moins que son successeur ; même par broche !

L'adresse physique, l'intelligence exercée, l'aptitude aux responsabilités, on ne pouvait demander tout cela au prolétaire d'usine pauvrement nourri que la grande industrie est venue écraser en naissant. Ces qualités impliquent, pour l'ouvrier, un niveau plus élevé des conditions de la vie, et des heures de travail maintenues entre des limites raisonnables. Mais comment arriver à ce double résultat sans causer un désavantage économique, sans entraver le progrès ?

Nous avons vu que le résultat du progrès technique était un accroissement considérable de la production. Cet accroissement rend possible l'abaissement du tarif à la

pièce. Mais ce tarif n'est pas réduit dans la proportion où la production s'accroît, sans quoi l'ouvrier resterait dans la même situation. La réduction du tarif à la pièce est donc relativement un peu moindre, en sorte que le salaire hebdomadaire s'élève. Un tisseur à 4 métiers reçoit, par métier, beaucoup moins qu'un tisseur à un seul métier ; il reçoit néanmoins par métier plus que le quart de ce que reçoit l'autre tisseur, autrement le niveau de sa condition ne serait pas élevé. Et s'il ne l'était pas, le tisseur à 4 métiers serait lui-même impossible.

Il en est de même pour les heures de travail. Avec une vitesse plus grande, un accroissement de dimension des machines, etc., on augmente la production par jour, ce qui permet de réduire les heures de travail, réduction sans laquelle la production elle-même ne serait pas possible car la capacité de travail de l'ouvrier ne peut dépasser les limites fixées par l'organisme. En produisant plus, ou même juste autant dans un temps plus court, les charges fixes sont réduites. « Il est meilleur marché d'épuiser en 9 heures qu'en 11 la capacité de travail », me disait un intelligent employeur.

J'avais déjà écrit les observations qui précèdent, lorsqu'à ma grande joie, j'ai trouvé la question envisagée exactement de la même manière dans le dernier ouvrage de Marshall. « Eléments d'économique » (Londres, 1892). Marshall admet aussi que la machine détermine une évolution en sens inverse de la division du travail. « La machine abaisse les barrières entre les diverses branches de l'industrie (1). »

(1) P. 163. Quand l'action de l'ouvrier est assez divisée pour ne plus exiger le concours de l'intelligence, sa tâche est reprise par la

La machine tend à décharger automatiquement l'homme de tout le travail ; la fonction de l'ouvrier se réduit peu à peu à alimenter la machine de matière brute, à en extraire le produit fabriqué et à la diriger. » Tout ce qui se « répète dans le travail est fait par la machine, qui devient « de plus en plus automatique ; la main de l'homme n'a « plus rien à faire sinon, à certains moments, à garnir « la machine de coton, et, quand le moment est venu, « à en extraire le produit fabriqué (p. 167).

Mais si les exigences de l'ancien système de la division du travail, en ce qui concerne l'habileté de main, ont disparu en partie dans le nouveau, la perfection de la machine réclame chez l'ouvrier d'autres qualités essentielles. Plus le travail de la machine devient délicat, plus il faut d'intelligence et de soin chez l'homme qui la dirige et la surveille. Considérons, par exemple, cette belle machine qui, d'un côté s'alimente elle-même de fils d'acier, et rejette de l'autre, de belles vis d'un fini remarquable. Elle prend la place d'un grand nombre d'ouvriers qui avaient acquis une grande habileté de main, mais qui menaient une vie sédentaire, se fatiguaient les yeux avec le microscope et qui, dans leur travail, avaient peu d'occasions pour développer autre chose que la dextérité de leurs doigts. Mais la machine est compliquée et dépense beaucoup d'argent, et la personne chargée de la diriger doit avoir des capacités de raisonnement et un vif sentiment de sa responsabilité ; cela implique un caractère,

machine. Elle remplace cette dextérité purement mécanique que, même au temps d'Adam Smith, on considérait comme le principal avantage de la division du travail.

une éducation, qui, bien que plus fréquents qu'autrefois, sont encore assez rares pour motiver un salaire élevé. Cet exemple peut montrer à un degré inusité l'influence de la machine sur le travail, mais il en est de même à un degré moindre, partout où la machine remplace le travail à la main.

Il est certain que, si le progrès industriel aujourd'hui dépend de la machine, il en résulte la nécessité que le niveau des conditions de la classe ouvrière soit élevé graduellement. Nous pouvons donc justifier cette affirmation, paradoxale en apparence, que ce niveau mesure la puissance industrielle d'une nation, parce qu'il correspond au progrès technique réalisé. Mais, dans le champ des phénomènes sociaux comme des phénomènes organiques, toute action détermine une réaction. La possession d'une classe ouvrière aisée et instruite est, d'une part, essentielle à l'application et au développement des inventions techniques et, par conséquent, à l'établissement d'une grande puissance industrielle chez une nation.

Ce ne sont pas les pays qui ont la main-d'œuvre la moins chère, mais ceux qui ont les machines les plus nombreuses et les meilleures, qui se montrent aujourd'hui les plus forts dans la lutte industrielle entre les nations.

On va montrer maintenant, au moyen du travail de fabrique de l'Angleterre et, spécialement, du Lancashire, dans quelle mesure il entre en ligne de compte comme résultat du progrès de la grande industrie et, en même temps, comme incitateur de son propre développement.

B. — LE TRAVAIL DE FABRIQUE DANS L'INDUSTRIE COTONNIÈRE DU LANCASHIRE.

Le Lancashire possède aujourd'hui les ouvriers les plus capables de l'industrie cotonnière; tous les observateurs compétents sont d'accord là-dessus. Ainsi Fielden, un membre bien connu du monde des affaires à Manchester, voit, dans la supériorité du travail fourni, la principale force du Lancashire. Une opinion analogue a été formulée par le consul américain de Manchester, M. Shaw, reconnu bon juge, d'accord avec les patrons allemands devant la commission d'enquête : « Un ouvrier anglais, « dit M. Shaw, se déclare satisfait s'il a beaucoup de « travail et des salaires élevés; un petit nombre seulement « songe à changer de profession (1). La fixité du person- « nel ouvrier a une grande valeur dans l'industrie, parce « qu'une longue expérience donne une grande habileté à « diriger les mêmes machines, ce qui assure la plus « complète régularité, aussi bien que la supériorité des « résultats. » Samuel Andrew, le secrétaire de la grande association des employeurs d'Oldham, résume en ces termes les qualités des ouvriers anglais : « Nous avons, en « ce moment, le meilleur personnel ouvrier du monde. Il « est né et élevé bien disposé, bien préparé à son tra- « vail. Avec les machines perfectionnées actuelles sous « sa direction, nous pouvons compter qu'il fera son de- « voir avec la régularité d'une horloge. »

(1) D'autre part, suivant Sartorius, en Amérique, la facilité de changer d'occupation décèle encore dans la population un reste de caractère colonial.

De quels avantages les ouvriers du nord de l'Angleterre sont-ils pourvus?

On peut envisager la question sous les points de vue suivants : *a*) une grande vitalité qui trouve son expression dans une vitesse, dans une adresse, dans une force plus grandes; *b*) la possession de facultés mentales spécialement appropriées au travail de la machine; *c*) l'arrangement particulier des contrats de travail; *d*) le pouvoir de consommation des classes ouvrières.

a). La supériorité physique des ouvriers de fabrique anglais, comparés à ceux du continent, est reconnue par les observateurs allemands, dans la même proportion que les ouvriers anglais de la grande industrie s'en glorifient eux-mêmes. Nulle part, en Angleterre, dit l'organe des ouvriers cotonniers (the Coton Factory Times) il y a autant d'enfants forts et bien portants que dans les centres d'industrie cotonnière. La vivacité des « doffers » (jeunes ouvriers chargés de garnir les bobines vides dans les throstle-rooms) est proverbiale dans le Lancashire. Un manufacturier allemand dit de l'ouvrier adulte : « on « voit au self-actor avec quelle rapidité ils dégarnissent « les bobines pleines, et on admire la dextérité des ou- « vrières. Chaque opération est exécutée avec la vitesse « de l'éclair. »

Quand les machines commencèrent à s'introduire dans l'industrie, les médecins et les Blue-Books firent mention de maladies particulières aux usines; à présent les nouvelles filatures de Oldham sont des établissements hygiéniques modèles. Vers 1830, la phtisie était une maladie fréquente parmi les ouvriers filateurs. Aujourd'hui, ainsi que m'en informe le Dr Niven, attaché à Oldham, et plein

de sympathies pour les ouvriers, la phtisie est plus rare parmi eux que dans n'importe quelle classe de la population. Le bourg d'Oldham renferme deux catégories d'ouvriers exercés, les ouvriers cotonniers et les ouvriers mécaniciens. La statistique montre que ces deux catégories sont beaucoup moins sujettes à la consomption que les autres habitants (manœuvres, boutiquiers, etc.). La durée des maladies est plus longue pour les mécaniciens que pour les cotonniers (1).

Les progrès réalisés par l'ouvrier anglais, sous le rapport de la santé aussi bien que de la capacité professionnelle, dépendent principalement de l'amélioration des conditions de la vie. L'amélioration énorme que l'Angleterre a vu se réaliser, depuis cent ans, dans l'alimentation populaire, est un élément très favorable à l'industrie anglaise dans la lutte qu'elle soutient contre l'industrie continentale.

Si la nourriture des ouvriers anglais de la grande industrie est aujourd'hui meilleure qu'elle ne l'était vers 1830, cela tient à deux circonstances : l'élévation nominale des salaires, et l'accroissement du pouvoir d'achat de la monnaie.

Nous avons vu plus haut comment le perfectionnement de l'habileté technique avait rendu possible un énorme accroissement de production par ouvrier et, par conséquent, un abaissement constant du travail à la pièce.

(1) Cf. Report of Health, Borough of Oldham, 1890. « Des détails « donnés relativement à l'expérience des dernières années, je conclus « que les influences qui affectent matériellement la santé de la popu- « lation, en tant que maladies du poumon, doivent être recherchées « hors des usines. » Cf. aussi Atkinson « Popular Science Monthly. »

Nous avons en même temps prouvé par des chiffres que le revenu hebdomadaire de l'ouvrier s'était accru dans la même proportion que s'abaissait le tarif du travail à la pièce, parce que le développement progressif de l'outillage réclamait des ouvriers plus capables.

Le revenu hebdomadaire de l'ouvrier est actuellement, en Angleterre, plus élevé qu'il ne l'était vers 1830, plus élevé qu'il ne l'est encore sur le continent. Comme ce haut revenu dépend du tarif moindre à la pièce, c'est une cause de force pour l'industrie anglaise.

Considérant l'accroissement général du salaire hebdomadaire des ouvriers pendant le dernier demi-siècle, Giffen, le statisticien bien connu, s'exprime ainsi : « Dans « tous les cas où, par suite de la répétition du travail, il « a été possible de faire une comparaison, on a constaté « un accroissement extraordinaire des salaires, de 20 à « 50, 100 0/0 et même plus. Et encore ici l'extension « réelle du change est-elle peut-être estimée un peu « bas. »

Dans l'appendice du premier rapport de la Commission Royale sur la crise textile, le secrétaire de la Chambre de Commerce de Manchester fournit une statistique analogue. Suivant ses chiffres, le revenu des ouvriers, de 1850 à 1883, s'est accru de

Fileurs et tisseurs de coton n^os^ moyens . .	de 74 à 72 0/0
— fins . . .	de 35 à 16
Blanchiment et impression	50 0/0

On arrive au même résultat si l'on compare le taux hebdomadaire des salaires donnés par Baines avec celui qui ressort des statistiques officielles.

Tous ces faits nous montrent le formidable accroissement de salaire qui a eu lieu dans le Lancashire depuis 50 ans. Ces chiffres officiels, néanmoins, ne sont pas sans donner prise à la critique. On ne dispose pas, en effet, malheureusement, d'une statistique générale des salaires, parce qu'il n'existe pas de recensement des conditions de salaire de tous les ouvriers employés, qui soit applicable aux cas dont il s'agit.

Ce qui m'a paru le plus inattaquable, c'est une comparaison des salaires payés à la même catégorie d'ouvriers dans la même usine. J'ai eu la bonne fortune de recevoir en communication les chiffres suivants empruntés aux livres de paie d'une des usines les plus importantes et les plus renommées du Lancashire. Comme cet établissement file surtout des n^os^ fins, les salaires sont en partie plus élevés que le salaire moyen qui figure dans les statistiques officielles correspondantes. Mais tandis que ces dernières ne sont qu'approximatives, les autres chiffres sont authentiques.

OUVRIERS	SALAIRES HEBDOMADAIRES			STATISTIQUE OFFICIELLE
	1834	1850	1883	1886
Hommes de peine	15 s. 0 d.	15 s. 0 d.	20 s. 8 d.	
Mécaniciens . . .	27	27	33	
Cardeurs de 1re cl.	30	27	32	37 s. 11
2e	15	13 6	21	18 10
3e	—	—	—	24 10
Etirage (jeunes filles).	9	8 3	14	de 12 5 à 15 4
Préparation. . . .	9	8 3	14	14 à 14 3
Peignage (femmes) .	—	8 6	15 6	—
Jack tenters . . .	—	8	16 6	
Filateurs	35	40	42	35 6
Aides.	14	13	16	14 2

Mêmes résultats pour les salaires d'une usine exactement aussi ancienne et aussi importante, qui réunit la filature et le tissage.

OUVRIERS	SALAIRES HEBDOMADAIRES	
	1882	1891
Filateur 1re classe . .	35 s.	39 s.
2e	28 2 d.	36
3e	28 2	30
Habilleur	30 6	36
Tisseur.	12	18

Telles sont les conditions de salaire de deux des plus respectables établissements du Lancashire, qui étaient déjà cités par Ure et Baines dans les premières dizaines du siècle comme des exemples de l'industrie du comté.

Si l'élévation des salaires dépend des modifications techniques et, par conséquent, de l'habileté croissante qu'elle réclame des ouvriers, c'est le développement de l'industrie centralisée, du système de la fabrique, qui a élevé aussi, dans une autre direction, le revenu des ouvriers. L'avilissement du prix des subsistances, se produisant parallèlement à l'accroissement du salaire, n'est pas un phénomène accidentel, mais bien le résultat de l'évolution économique elle-même. C'est ce qui ressort de la façon la plus apparente pour les produits mêmes de l'industrie centralisée; la tendance à diminuer les frais de production et, par suite, le prix des tissus, est certai-

nement l'élément déterminant du progrès technique. Par exemple, dans l'industrie cotonnière, les prix, depuis 1830, sont descendus d'au moins moitié.

Nos DE COTON PAR LIVRE			TISSUS DE COTON PAR YARD	
	N° 40' s.	N° 100' s.		
1830	1 s. 2 d. 1/2	3 s. 4 d. 1/2	1839 . . .	0 s. 5 d. 3/8
1882	0 10 1/2	1 s. 10	1882 . . .	0 s. 4 d. 1/4

Une évolution analogue s'est opérée aussi dans les autres produits de l'industrie.

Mais l'abaissement du prix des substances était aussi, comme on l'a dit plus haut, le résultat immédiat du développement industriel. Les droits sur les céréales sont tombés aussitôt que l'intérêt de l'exportation est devenu prédominant, parce que, à toute charge sur l'importation correspond une charge sur l'exportation. Si, d'une part, le développement de l'industrie a fait de l'ouvrier anglais le mieux payé de l'Europe, il a, d'autre part, fait en même temps de l'Angleterre une des contrées industrielles les moins chères. Dans les dix années qui ont précédé l'abolition des lois céréales, le prix du blé était de 58 sch. par quarter; de 1872 à 1882, il n'était plus que de 48 sch. 9.

Mais, ce qui était aussi important pour l'ouvrier, c'était la régularisation des prix car, autrefois, les prix de famine alternaient périodiquement avec les prix de grande abondance. En 1836, le prix du blé était de 36 sh; en 1838, 1839, 1840, 1841, de 78 sch. 4 d., 81 sch. 6, 72 s. 10, 76 sch. En 1812, nous trouvons même un prix de 126 s. 6 d.; en 1813, de 109 sch. 9 d., en 1817, de 96 sch. 11 d.

De telles variations représentaient une incertitude absolue dans l'existence de l'ouvrier. La régularité dans les conditions de la vie est la première et essentielle condition d'une vie régulière. Suivant les estimations de Chadwick, les prix des subsistances ont baissé, depuis 1830, dans les proportions suivantes :

	PRIX POUR QUANTITÉS ÉQUIVALENTES			
	1887	1859	1849	1839
I. — PAIN, etc.				
Pain de 8 livres . . . 6 l. de farine. . . . . 4 l. 5 de farine	4 s. 8 d. 3/4	5 s. 4 d.	5 s. 8 d.	7 s. 6 d.
II. — VIANDE				
5 l. de bœuf. . . . . 2 l. de lard	3 s. 11 d. 1/2	4 s. 0 d. 1/2	4 s. 5 d.	4 s. 0 1/4
III. — ACCESSOIRES				
40 l. pommes de terre. 7 qts de lait . . . . Légumes, etc.	4 s. 6 d. 3/4	4 s. 3 d.	4 s. 3 d.	4 s. 3 d.
IV.-DENRÉES COLONIALES				
Comprenant : 3 l. sucre. . id. 1/2 l. café . . id. 1/4 l. thé . . . id. 1 l. beurre .	5 s. 3	6 11	7 s. 1 d. 1/2	8 s. 9 d. 1/2
Totaux . . .	18 s. 5 d. 1/2	20 s. 6 1/2	21 5 1/2	24 9

PRIX DES SUBSTANCES LES PLUS NÉCESSAIRES :

	pence	pence	pence	pence
Farine par livre . . .	1 41	1 66	1 83	2
Viande fraîche	6 3/4	6 1/2	7	6 1/2
Lard	6 3/4	8	9	8
Thé.	2 2	4	4 1/4	6
Sucre.	2	5	5	7
Savon.	3	4	5	5

Actuellement aussi, il y a une réduction de 5 à 10 0/0 sur le prix des articles qui sont fournis par la coopération, le système habituellement employé pour les ouvriers les mieux placés de la grande industrie. Le loyer a un peu monté, mais sous ce rapport les exigences aussi sont plus grandes, les ouvriers étant devenus plus difficiles.

D'une manière générale, ce n'est que par la coopération que les ouvriers ont réussi à bénéficier de l'abaissement des prix. La majorité des ouvriers cotonniers du Lancashire sont membres de sociétés coopératives. Dans l'été de 1891, j'ai déterminé, pour les centres principaux de l'industrie textile anglaise, la petite différence sur le prix de gros que les ouvriers paient pour le détail. Comme la plupart des sociétés coopératives paient 10 0/0 de dividendes, leurs prix de vente ne sont pas inférieurs à ceux des détaillants dont les profits ont beaucoup baissé depuis la prospérité des coopérations. Suivons une livre de blé depuis le magasin du marchand de Liverpool jusqu'à la maison de l'ouvrier. Les seuls intermédiaires sont les meuneries coopératives et les sociétés locales. Les prix de ces dernières sont partout les mêmes dans le nord de l'Angleterre. Néanmoins, pour ne pas faire d'erreurs dans le sens du bon marché, je choisis exprès une société qui est à une distance considérable de la meunerie, de façon que les frais de transport soient compris dans le prix :

ANNÉES	STAR CORN MILL OLDHAM		DARWEN
	Prix moyen d'achat en gros de la livre de farine	Prix de vente de la farine au moulin	Coopérative prix moyen de la livre de farine
	pence	pence	pence
1883. . .	1,09	1,42	1,47
1884. . .	0,94	1,27	1,32
1885. . .	0,84	1,13	1,18
1886. . .	0,82	1,09	1,14
1887. . .	0,87	1,10	1,15
1888. . .	0,86	1,07	1,12
1889. . .	0,83	1,08	1,13

Le prix d'une livre de farine était un peu plus élevé à Bradfort, siège de l'industrie lainière. Ainsi, en 1889 et en 1890, une livre de farine y coûtait, en moyenne, 1 p. 31. Le niveau peu élevé de ce prix doit d'autant plus entrer en ligne de compte que les ouvriers reçoivent de 7 1/2 à 10 0/0 sur le montant de leurs achats aux sociétés coopératives. Mais la farine de blé est à présent le principal aliment de l'ouvrier anglais. Dans le nord de l'Angleterre, cette farine est boulangée à la maison par la femme. Le prix du pain, qui est rarement acheté dans le Lancashire, dépasse de 1 d. 1/2 par livre le prix de la farine.

Voici les prix de la viande dans les boutiques de la Coopérative de Darwen, prix qui sont sensiblement les mêmes dans tout le Lancashire.

	BŒUF par livre	MOUTON par livre
	pence	pence
1883	8 1/4	9 1/2
1884	8	9
1885	8 1/2	9 1/2
1886	7 1/2	9 3/4
1887	7	8
1888	7 3/4	3 1/2
1889	8	9 1/2
1890	8	11
1891	8	10 1/2

Ces chiffres sont des valeurs moyennes déduites de prix très différents. En Angleterre, par exemple, même dans les sociétés coopératives, on paie des prix très variables suivant la qualité du morceau. Ainsi pendant ces dernières années les gigots de mouton et le beefsteack coûtaient 1 s la livre, tandis que de bons morceaux de bœuf, de mouton et de porc avaient les valeurs suivantes (tous pris dans la même coopérative de Darwen) :

	BŒUF	MOUTON	PORC
1888	6 p. 1/2	7 p. 1/2	7 p.
1889	7	8 1/2	8
1890	5 3/4	8 3/4	8
1891	5 3/4	8 3/4	8

Les bas morceaux étaient vendus 4 deniers. On rendait en moyenne, sous forme de dividende, 1 denier par livre.

J'ajoute encore ici, comme intéressants, des prix de détail, prix moyens de la société coopérative :

	SUCRE PAR LIVRE	BEURRE PAR LIVRE
1870	6 p. 34	
1889	3 74	1 s. 1 d.
1890	3 51	1 2
1891	2 99	1 3

Tous ces chiffres montrent l'avilissement extraordinaire des principales denrées de première nécessité pendant le cours de ce siècle.

Il en est de même de la situation de l'ouvrier anglais d'aujourd'hui comparée à celle de ses collègues du continent. Le tableau qui suit se rapporte à la même semaine de février 1892 ; il donne les prix de la nourriture à Chemnitz et à Hyde (près de Manchester, exclusivement occupé par les industries textiles) ; les chiffres sont donnés en mesures allemandes :

	HYDE	CHEMNITZ
livre allemande	pfennig	
Farine	16	22
Pain	18 (froment)	15 (seigle)
Bœuf.	de 75 à 80	80
Bœuf.	»	66 à 70 avec les abatis
Lard	63 à 73	80 à 90
Sucre	27 à 28	30 à 34
Pommes de terre.	5 2	5, 2
Lait par litre. . .	15 à 22	20

A Hyde, on paie un dividende de 14 0/0 sur les ventes ; à Chemnitz, dans les boutiques, 6 2/3 0/0, dans les sociétés coopératives 8,3 0/0 (25 pf. par 3 marks).

L'élévation des salaires et le bas prix des substances permettent à l'ouvrier anglais de se nourrir extrêmement bien. Le travailleur anglais mange de la viande et du pain de froment, tandis que les pommes de terre forment la base de l'alimentation de l'ouvrier de fabrique allemand. Si l'ouvrier anglais, comme on l'a vu plus haut, dirige trois fois autant de machines que l'allemand, il mange aussi certainement de deux à trois fois autant — non en quantité — mais en substances physiologiquement nourrissantes.

b. En second lieu, il y a certaines dispositions mentales qui rendent l'ouvrier anglais spécialement apte à travailler à la machine, dispositions qui dérivent d'une évolution qui a maintenant près de cent ans de date.

Dans le Lancashire, ce n'étaient pas seulement les pères, mais même les grands-pères des ouvriers actuels qui, déjà, filaient et tissaient à la machine.

Et ceci montre combien il est faux de soutenir que le travail à la machine abaisse le niveau intellectuel de l'ouvrier. L'ouvrier cotonnier anglais, aussi bien que l'ouvrier de fabrique du nord de l'Angleterre, en général, est maintenant le fils d'une génération douée d'aptitudes techniques. Les problèmes de cet ordre éveillent en lui le plus vif intérêt. Fait unique en son genre, l'organe des cotonniers dans le Lancashire, the *Cotton Factory Times*, traite, en grand nombre, des questions techniques. La part qu'y prennent les ouvriers est, dit-on

souvent, au point de vue pratique, tellement admirable, que le journal a des abonnés parmi les contre-maîtres et les directeurs anglais dans les usines de l'Inde, du Japon et de Russie. Pour un observateur du continent, il est intéressant, à ce point de vue, de visiter quelques expositions de machines dans les districts industriels. Les ouvriers sont groupés devant les objets exposés, en discutent les avantages et les inconvénients. C'est aussi un fait remarquable que la société des ouvriers filateurs exige, pour le candidat au secrétariat des sociétés amalgamées, un examen purement technique ; il faut pouvoir répondre par écrit à des questions et ces réponses sont corrigées. Le *Cotton Factory Times* aussi recommande aux ouvriers de se munir le plus possible d'une éducation et d'un entraînement techniques. Ce conseil est suivi d'autant plus souvent que la forme « limited » de l'industrie cotonnière, en Angleterre comme dans l'Inde, fournit aujourd'hui aux jeunes gens des classes ouvrières, munis de connaissances techniques, de nombreuses occasions d'améliorer leur sort.

Une preuve du goût des choses techniques éprouvé par l'ouvrier anglais, c'est la Mutual Technical School à Oldham, fondée seulement par des ouvriers. Dans cette école, il y a des lectures où les membres s'instruisent les uns les autres sur les branches spéciales qu'ils connaissent particulièrement. Les directeurs et autres hommes d'affaires pratiques y font aussi des conférences. L'école a acquis peu à peu la propriété de toutes les diverses machines de l'industrie cotonnière. Elle est sous la direction exclusive des ouvriers.

Tout ceci montre combien l'opposition, la haine même,

que la machine inspirait à l'ouvrier au début de la grande industrie, et que partageaient souvent certains philanthropes, a complètement disparu aujourd'hui du Lancashire. Si l'ouvrier aspire comme autrefois au progrès social, il sait qu'il ne peut l'attendre que de l'extension des machines.

Mais tout praticien sait combien il est essentiel d'exercer une surveillance intelligente sur la marche de la machine, sur son appropriation à la matière brute pour le résultat soit en qualité, soit en quantité (1).

Ce n'est pas ici le lieu de parler en détail de la façon dont l'éducation technique est en train d'être énergiquement développée en Angleterre. Elle intéresse à un haut degré les classes ouvrières, et diffère des efforts reconnus splendides qui ont été faits dans la même direction en Allemagne. Dans ce dernier pays, l'éducation technique

(1) Cf. Marsden « Cotton Spinning. London, 1888, p. 130 : Le « cardeur doit apporter la plus scrupuleuse attention à empêcher que « le coton ne sorte de la machine avant d'être suffisamment cardé « ce qui donnerait un mauvais résultat, et, d'autre part, à empêcher « qu'il ne reste trop longtemps dans la carde, ce qui diminuerait le « produit. Les différents cotons varient sous le rapport de l'opération « du cardage ; les uns veulent être plus cardés, les autres moins; « quelques-uns contiennent une plus forte proportion de fibres courtes « et remplissent la carde plus vite, imposant la nécessité de les dé- « pouiller plus souvent. Pour tenir compte de ces diverses circons- « tances, le cardeur doit apporter la plus grande attention à la sur- « veillance de sa machine, pour pouvoir, à temps, en modifier la « marche, etc., etc. » De même la nature de la matière première détermine la distance variable des rouleaux étireurs dans le métier que le fileur doit surveiller. L'adaptation de la matière brute, comme produit naturel variable à une machine qui travaille régulièrement, devient la préoccupation de plus en plus dominante de l'ouvrier. Cf. aussi Prot. der Reichsenquête, p. 9 : « un ouvrier habile fait moins de déchets qu'un débutant. » Sous ce rapport, je crois que nous avons plutôt plus de déchets en Allemagne qu'en Angleterre.

forme des spécialistes distingués non seulement pour l'Allemagne — dont la demande n'est pas en rapport avec l'offre — mais aussi pour les contrées rivales, notamment l'Angleterre dont les laboratoires, les usines et les instituts techniques sont peuplés d'allemands. En regard de cette surproductiou sous un certain rapport, l'instruction technique, en Allemagne, n'a encore que très peu développé l'ouvrier proprement dit. Mais l'importance, pour la prospérité industrielle d'une nation, d'un enseignement technique aussi large que possible, est reconnue, en général, par les grands industriels anglais. Ainsi, l'un des plus considérables, sir William Armstrong, dit : « l'ignorance d'un grand nombre de personnes engagées dans l'industrie, en ce qui concerne les sciences naturelles et les connaissances techniques, est un obstacle au progrès des individus, aussi bien qu'une perte pour la nation. Il n'y a presque point de travail technique qui ne pût être perfectionné si les ouvriers qui l'exécutent étaient familiarisés avec les éléments de la science naturelle qui le concerne (1). »

En fait, dans ces dix dernières années, il s'est produit en Angleterre un mouvement extrêmement prononcé en faveur de l'instruction technique. Non seulement l'Etat, avec son système d'examens par le département de l'Art et de la Science, s'efforce d'étendre les connaissances

(1) Cf. « Technical Education (London, 1889, National Association for the promotion of technical and Secondary Education, p. 30) ». Ce livre met en lumière les efforts méritoires et la littérature instructive de cette société. Dans son essai « Uber das Wesen und die Verfussing der grossen Unternehmung », Smoller a attiré l'attention sur l'importance pour l'ouvrier de la possession des connaissances techniques. Cf. « Zur social und Gewerbe-politik (1890), p. 402, 404, 411.

techniques jusqu'à un degré qui n'est probablement atteint nulle part ailleurs en Europe, mais partout des sociétés et des entreprises particulières poursuivent le même objet. Ainsi, maintenant les corporations de la cité de Londres consacrent une portion considérable de leurs ressources au développement de l'instruction technique (City and Guilds of London Institute, People's Palace). Mais ce mouvement a surtout son siège dans le Nord industriel, spécialement dans le Lancashire, le Yorkshire et le Northumberland. Dans le livre en question, la fréquentation des écoles techniques est figurée par des cartes. Les points de plus grande fréquentation concordent avec les centres d'industrie dans chaque exemple.

Partout aujourd'hui les Mechanics' Institutes qui existaient depuis longtemps, mais autrefois sans objet technique, se sont transformés en écoles techniques fréquentées en grande partie par des ouvriers. Ceux-ci sont en majorité représentés dans les comités de direction; par exemple, les Trades Council of Manchester dans le conseil de direction de la grande école technique de cette ville. C'est dans une direction analogue que tendent les vues de la Recreative Evening School Association, fondée à Manchester, et qui s'étend aujourd'hui sur toute la région. Son but est de compléter l'éducation des ouvriers de l'industrie en leur donnant le soir une initiation à l'esprit scientifique, et en comprenant, dans le travail mental, l'éducation de l'œil et de la main. Dans le conseil supérieur de cette société, les ouvriers du coton sont représentés par le Secrétaire des Filateurs associés ; le Trades Council de Manchester a aussi ses délégués. Et

c'est justement de ce côté que l'instruction technique trouve l'appui le plus énergique.

L'importance attribuée à ces efforts peut être appréciée par ce fait que le gouvernement a mis une très forte somme (750,000 livres) à la disposition des conseils de comté pour développer l'instruction technique.

Il faut rapprocher de ce mouvement en faveur de l'éducation technique les efforts qui, dans l'enseignement général élémentaire, tendent à faire l'éducation de la main et de l'œil de l'enfant. M. W. Mather, industriel bien connu et membre du Parlement, a réussi à faire introduire par une loi l'enseignement du travail manuel dans les National Schools. Depuis lors le département de la Science et de l'Art (circ. 44, *Manual Instruction)*, a présenté plusieurs propositions pour ce genre d'instruction.

Le mouvement en faveur de l'enseignement technique est en général un résultat inséparable de l'évolution de la grande industrie. Il ne signifie qu'une chose, c'est que la nation anglaise applique à l'éducation du peuple les conséquences d'une loi nationale économique qui dépend elle-même des machines. L'ouvrier du Nord de l'Angleterre est né et élevé pour la machine. Il ne pourrait lutter avec le continent pour le travail manuel; d'autre part, c'est l'ouvrier le moins cher du monde, où il gouverne l'outillage le plus perfectionné.

c) Les relations sociales assurent aussi à l'Angleterre une certaine avance dans la lutte entre les nations. Deux conditions entrent en ligne. Si Ure se plaignait de son temps que, nulle part dans le monde, les relations entre ouvriers et patrons fussent pires qu'en Angleterre, ces relations y sont aujourd'hui meilleures que dans les prin-

cipales contrées industrielles rivales. Tandis qu'en Allemagne, certainement, le point de pacification en quelque sorte n'a pas été encore atteint — nous parlons ici de la presse ouvrière qui ne fait que d'apparaître dans les vallées de la petite industrie — en Angleterre, la haine des personnes a disparu. Les employés et les employeurs luttent les uns contre les autres comme des hommes d'affaires ayant des intérêts opposés, au moins dans la grande industrie du nord de l'Angleterre.

Mais c'est surtout dans l'industrie cotonnière que le principe de l'antagonisme entre le capital et le travail a disparu. L'ouvrier sait que son intérêt dominant est lié à celui de son patron pour conserver les débouchés de son industrie. Ce n'est que si ces débouchés venaient à se fermer qu'il verrait s'abaisser le niveau élevé de ses conditions d'existence. Il ne doit donc pas jeter un regard d'envie sur les richesses de son patron. Assez pratiquement, il conclut qu'un patron dont les affaires vont bien peut payer de hauts salaires (1).

La preuve décisive de ce sentiment d'une communauté d'intérêts, c'est la position prise par les Trades Unions du Lancashire dans la question des huit heures. Les plus chauds partisans en principe de la journée de huit heures croient qu'ils se feraient tort à eux-mêmes en l'introduisant maintenant, parce qu'ils craignent d'envoyer une partie de la clientèle de l'industrie cotonnière à l'in-

(1) Cf. 2d Report of the Commission of Trade, part. 1, 5, 103. Voir aussi, concernant l'importance de l'Afrique dont la consommation est susceptible d'une expansion formidable et d'un rapide accroissement, Ellison « Cotton Trade », p. 155.

dustrie étrangère. Ils ont donc, au dernier congrès des Trades Unions, pris une résolution suivant laquelle l'introduction de la journée de huit heures pourrait être repoussée individuellement par chaque industrie. Dans le mouvement pour le développement de l'enseignement technique, pour l'ouverture de l'Inde et de l'Afrique, pour la question du bimétallisme, on voit aujourd'hui les ouvriers et les patrons agir de concert comme des alliés politiques.

Mais les conditions sociales doivent entrer en ligne de compte sous un autre rapport encore. La grande industrie est sujette à des crises qui résultent des fluctuations du marché du monde. Elles causent une perte aux patrons seuls, aussi longtemps que les salaires n'excèdent pas ce qui est strictement nécessaire pour vivre; d'autre part, elles affectent partiellement les salaires d'une façon préjudiciable aussitôt, qu'en conséquence des progrès techniques et en dépit de l'abaissement du travail à la pièce, les gains hebdomadaires des ouvriers sont élevés. Les ouvriers anglais acceptent les réductions de salaire provoquées par un mauvais état des affaires, juste aussi souvent qu'ils réclament, comme un droit, de participer à l'accroissement des profits par l'élévation des salaires.

Dans l'enquête allemande, beaucoup de patrons allemands signalent cette élasticité des salaires comme un grand avantage de l'Angleterre. Ils se plaignent de n'en pouvoir jouir eux-mêmes parce que toute diminution des salaires est chez eux simplement impossible; elle diminuerait la capacité de production. Mais, en outre, le principe de cette adaptation des salaires aux crises est aussi accepté par les deux parties dans les grandes so-

ciétés comprenant l'ensemble de l'industrie, qui ne sont pas encore développées en Allemagne. Car c'est seulement ainsi qu'un taux uniforme de salaires peut être établi pour toute une industrie.

Dans le Lancashire, comme je l'ai montré dans mon livre sur la Paix Sociale, les salaires normaux sont réglés par des listes dressées de concert ; d'autre part les salaires actuels diffèrent des salaires normaux suivant divers pourcentages calculés sur l'état des affaires. Lotz déclare, et avec raison, que c'est là une condition particulière à la grande industrie.

Ajoutez à cela que, par suite des organisations ouvrières, le patron peut plus promptement serrer les freins, parce que, dans les cas où le travail devient rare, les Trades Unions peuvent la plupart du temps venir en aide à leurs membres, tandis qu'en Allemagne il y a lieu de craindre une surabondance de main-d'œuvre, où l'ouvrier ne peut compter que sur une maigre assistance. Tandis que, grâce aux Trade Unions, l'employeur anglais a l'avantage de pouvoir aisément trouver de la main-d'œuvre et aussi aisément s'en passer, l'employeur allemand cherche encore à attacher l'ouvrier par des caisses de secours, etc. Cette politique sociale de forme patriarcale, autrefois usitée aussi en Angleterre, y a fait place à des relations purement contractuelles.

d). Il faut faire entrer dans l'industrie en ligne de compte les ouvriers, non seulement comme producteurs, mais comme consommateurs. Tandis que la grande industrie, dans son évolution, augmente les quantités produites, elle fait, d'autre part, surgir une population croissante d'acheteurs. C'est la condition de son existence. Sans

cela le développement de la grande industrie ne serait qu'un épisode, et elle s'arrêterait aussitôt que les nations, non encore industrielles, auraient créé l'industrie chez elles. Mais, de cette manière, chaque nation qui entre dans la lice, ouvre d'une façon permanente le marché intérieur aux basses classes et obtient des débouchés, dans la proportion même où les autres nations deviennent industrielles, et par conséquent, aptes à consommer. C'est ainsi, par exemple, que les deux contrées industrielles, l'Allemagne et l'Angleterre, constituent actuellement les marchés les plus importants l'une pour l'autre.

Avant l'évolution économique moderne, ce n'était que des portions limitées de la population qui fournissaient à l'industrie des consommateurs. Le campagnard surtout, en général peu attiré dans le courant commercial du monde, faisait lui-même ses vêtements, comme cela a lieu encore dans certains districts du Sud des Etats-Unis, qui étaient autrefois purement agricoles.

Le développement des grands marchés fait surgir, avec la grande industrie, la nouvelle classe des ouvriers industriels qui, pour subvenir à leurs besoins, sont forcés d'acheter dès le début. Ce pouvoir de consommation, faible dès l'abord, s'élève peu à peu avec le progrès technique et l'avilissement du prix des subsistances — deux résultats de l'évolution industrielle. De plus en plus s'entrecroisent les domaines des industries restées jusque-là isolées. Le campagnard alors produit plus pour vendre que pour consommer lui-même.

La grande industrie anglaise qui, encore vers 1830, dépendait d'un prolétariat de fabrique mal nourri, repose aujourd'hui sur la large base d'une population ouvrière

qui a un grand pouvoir de consommation. Vers 1830, encore, dans le Lancashire, les salaires étaient insuffisants pour couvrir même les besoins de l'alimentation ordinaire. Aujourd'hui, l'élévation des salaires hebdomadaires et l'avilissement des subsistances laissent un excédant considérable au-dessus des nécessités de la vie. Telle est la raison de cet emploi surprenant des produits industriels, surtout pour l'industrie textile, comme on le verra plus bas par le budget des ouvriers.

Mais il faut remarquer que la classe des ouvriers industriels aptes à consommer n'est nullement confinée dans le Lancashire ; elle s'étend aussi loin que la grande industrie anglaise elle-même. Les ouvriers mécaniciens, fabricants de navires, les mineurs et en partie aussi les ouvriers métallurgiques, sont placés dans des conditions d'existence encore un peu supérieures à celles des ouvriers cotonniers.

Aussi le fermier et le travailleur agricole sont-ils aujourd'hui complètement entraînés dans le marché; l'écossais « Jack à tout faire » de l'Eden a aussi disparu des districts isolés. Bien loin de là, pour écouler l'excédent de sa ferme, le campagnard produit aujourd'hui seulement pour les besoins de la société, productions dont il n'a peut-être pas besoin pour lui-même. Et cela d'autant plus que, depuis l'abolition des lois céréales, il s'est adonné aux spécialités; par exemple, il fait de la viande de bonne qualité, des chevaux de race, des productions d'horticulture, etc., pour lesquels l'évolution industrielle fait surgir des consommateurs en état de les acheter. Plus la législation favorise les petits propriétaires, comme elle l'a déjà fait en Irlande, plus la grande

industrie développe en Angleterre un nouveau marché intérieur (1).

Ce qui est surtout important pour l'industrie textile, c'est le pouvoir de consommation des masses. Les chiffres qui suivent montrent le développement de l'usage des tissus de coton :

CONSOMMATION DES TISSUS DE COTON EN ANGLETERRE

	EN MILLIERS de livres st.	EN MILLIERS de livres	PAR TÊTE	
1820	13 044	35 620	1 l. s.	1 s. l.
1885	25 960 y compris les exportations 28 217	20 800	5, 3.	1 s. 55

Ces chiffres montrent l'accroissement considérable de la consommation, et donnent en même temps une idée de l'avilissement des prix des tissus de coton. L'appréciation de l'usage des autres étoffes se heurte à de certaines difficultés (par exemple, l'ignorance de la quantité de laine brute produite en Angleterre). Nous devons

(1) Cf. en ce qui concerne l'influence des échanges entre la grande industrie et la culture maraîchère, ce que dit Atkinson (Distribution of Products) des fermiers qui ont commencé à produire du blé dans l'Etat de New-York. En se livrant à la petite culture, pour laquelle les centres de grande industrie étaient des consommateurs assurés, ils se sont écartés avec succès de la concurrence des grands producteurs de céréales. Le blé, à la différence du seigle, demande l'addition d'une nourriture végétale. Non seulement le blé contient plus d'éléments nutritifs, mais il est d'une assimilation plus facile ; les légumes sont donc nécessaires pour mettre en jeu les organes de la digestion.

donc nous en tenir aux budgets ouvriers communiqués ci-dessous, et qui montrent une extraordinaire capacité de consommation. Pour certaines familles d'ouvriers cotonniers du Lancashire, qui ne sont nullement des cas exceptionnels, nous trouverons une dépense annuelle pour le vêtement qui atteint — ou même dépasse — la totalité du gain d'un ouvrier adulte en Allemagne.

Les patrons industriels allemands, appelés devant la Commission d'Enquête, ont raison de considérer le faible pouvoir de consommation de l'ouvrier allemand comme un désavantage par rapport à l'Angleterre. De nombreux renseignements, fournis ces dernières années, prouvent que ce n'est que l'élite des ouvriers de l'industrie allemande qui achète de nouveaux articles de vêtement. Herkner en a réuni les preuves. Les budgets d'ouvriers, publiés par l'évêché allemand de Francfort-sur-le-Mein, ont une importance spéciale. Ces recherches, comme celles que j'ai entreprises en Saxe, montrent que, non seulement dans le cas des ouvriers de la petite industrie allemande, mais même dans une portion importante de la grande, les salaires sont absorbés en totalité par les dépenses d'alimentation.

Si, en Allemagne, les masses avaient le même pouvoir de consommation qu'aux Etats-Unis et en Angleterre, l'Allemagne pourrait disposer de plus du double de son exportation totale en produits textiles utilisés chez elle. Elle est donc sous ce rapport dans la phase de l'évolution économique où l'Angleterre se trouvait elle-même vers 1830. La substitution du travail mécanique au travail manuel est encore comparativement peu avancée, et c'est ce qui fait que l'Allemagne n'a pas encore l'ouvrier, aussi

apte à travailler qu'à consommer, qui fait la force de l'Angleterre. Par suite, l'agriculteur n'a pas encore le marché pour les produits maraîchers qui en font un bon consommateur, en état de payer les produits de la grande industrie.

IV. — Comparaison des frais de production en Angleterre et en Allemagne.

Les marchés, toujours plus importants du monde, ont développé le système moderne de production sur une grande échelle, et, en première ligne, dans l'industrie cotonnière. Mais d'autres industries l'ont rapidement suivie dans cette voie, spécialement l'industrie du fer, la fabrication des machines, la construction des navires, si bien qu'à l'époque actuelle, l'économie de l'Angleterre tout entière présente le cachet de la grande industrie. Ce progrès s'est opéré par voie de conséquences de certaines conditions historiques résultant de certains avantages naturels particuliers à la nation anglaise. Mais ces derniers, agissant comme éléments permanents, doivent donner lieu à l'abaissement continu des frais de production.

La force industrielle de l'Angleterre ne dépend plus en première analyse de ces avantages naturels, mais plutôt de ce fait que l'économie nationale de ce pays a poussé le plus loin les résultats techniques, commerciaux, sociaux de la grande industrie moderne ; et que, par conséquent, a eu lieu, entre employeurs et employés, cette modification psychologique qui, nous l'avons noté plus haut, a coïncidé avec l'abandon des anciennes mé-

thodes industrielles. La cause déterminante de ce progrès a été la pression, la demande du marché du monde. Les choses envisagées de ce point de vue, on comprendra facilement qu'au moment actuel, les frais d'établissement des usines, des matières brutes, des articles terminés de la grande industrie soient moindres en Angleterre qu'ailleurs.

Nous allons examiner la question en ce qui concerne l'industrie cotonnière. Pour la filature, comme pour le tissage, les frais d'établissement d'une usine sont moindres en Angleterre que dans tout le reste du monde. Cela tient à deux faits. D'abord à ce que, par une conséquence même du progrès technique et de l'organisation commerciale, tout ce dont on a besoin pour élever et faire travailler une usine est moins cher en Angleterre que dans les autres contrées industrielles. Ensuite, à ce que le capitaliste anglais, dans les affaires, pense plutôt à s'assurer un avantage temporaire qu'un revenu permanent. Il économise sur le capital fixe pour avoir le plus d'argent possible à sa disposition comme fonds de roulement. Il est admis couramment, par exemple, que la durée d'une filature ne doit pas excéder vingt ans.

Alors, indépendamment du principe que nous avons signalé, il faut noter qu'en Angleterre le terrain consacré aux entreprises industrielles n'est pas, la plupart du temps acheté, mais pris en location pour un certain nombre d'années. Dans ces conditions, toutes les additions de luxe qui ne sont pas essentielles à l'objet de l'entreprise sont plus ou moins écartées. Quoique nous ne puissions affirmer que les terrains consacrés à l'industrie soient moins chers, l'Angleterre a certainement

l'avantage sous ce rapport. Les fabriques allemandes sont situées, ou au centre des communications commerciales où le terrain coûte extraordinairement cher, ou dans la campagne où le bas prix du terrain est contrebalancé par les frais élevés de l'exploitation. Sous ce rapport encore l'industrie anglaise a l'avantage de sa collectivité et de sa division du travail. Les fabriques du Lancashire jouissent de tous les avantages de l'extrême centralisation ; mais comme elles abandonnent les centres commerciaux et s'établissent dans de petites localités industrielles, et à proximité, elles ont aussi le bénéfice des prix du terrain à la campagne.

Une seconde considération est le prix des matériaux. Les briques et la pierre sont moins chers en Angleterre que sur le continent, par suite de l'état technique plus avancé et des plus vastes proportions de l'industrie briquetière, qui résultent du débouché permanent fourni par de très grands besoins industriels. Mais plus importante encore est la différence du prix des fers de construction qui prennent une importance toujours croissante dans les nouvelles usines. Les prix de ce fer diffèrent de ceux du continent du montant additionné des droits de douane et des frais de transport. Le travail même de la construction, malgré les hauts salaires hebdomadaires des ouvriers, est aussi moins cher en Angleterre que sur le continent. C'est ce qui résulte des détails donnés par Lord Brassey (Work and wages, p. 69, 78, 198). D'après ces renseignements, les briquetiers et les terrassiers anglais travaillent généralement à meilleur marché que les ouvriers du continent ou de l'Inde, qui reçoivent des salaires beaucoup moins élevés.

Plus l'avantage de l'Angleterre devient grand et plus nous passons des matériaux naturels, en quelque sorte, comme le terrain, les briques, le fer, à ceux dans la production desquels le travail et le capital jouent un rôle important. L'avantage de l'Angleterre, sous ce rapport, est formidable. La centralisation de l'industrie cotonnière dans le Lancashire a déterminé la concentration dans la même région de fabriques de machines avec des milliers d'ouvriers. Tels les établissements de Platt à Oldham, de Dobson et Burlon à Bolton et autres qui fournissent la plus grande partie des machines employées dans cette branche spéciale de l'industrie ; ils ne pouvaient surgir que dans un centre industriel de premier ordre. La fabrication des machines y jouit de tous les avantages de la division du travail et de la production sur une grande échelle. Le même progrès, que nous avons observé dans l'industrie cotonnière, se produit dans la fabrication des machines, c'est-à-dire l'élévation continuelle des salaires hebdomadaires des ouvriers, corrélativement avec l'abaissement progressif des frais de production. L'importance, sous ce rapport, de la substitution des machines au travail manuel est attestée, par exemple, par une remarque de sir Joseph Withworth, suivant lequel le rabotage d'un pied carré de fonte coûte aujourd'hui 1 sh. par les machines ; en 1826, par le travail manuel, il coûtait 12 sh.

Des fabriques de machines se sont élevées aussi en Allemagne, partout où s'est formé un centre textile, par exemple en Alsace. Mais ces fabriques sont encore loin en arrière du degré de spécialisation réalisé en Angleterre. Juste dans la proportion où la concentration fait défaut à l'industrie textile allemande, la fabrication des

machines correspondante ne trouve pas les avantages de la division du travail afférents à l'industrie concentrée. Aujourd'hui, fabriquer de l'outillage pour l'industrie cotonnière, en même temps que pour d'autres, n'est pas lucratif. Au moment de l'enquête allemande, l'outillage pour la filature était généralement pris en Angleterre, bien que les frais d'emballage et d'expédition, ainsi que les droits de douane, s'élevassent à 30 ou 40 0/0. Les machines anglaises étaient importées même en Alsace. D'après les dépositions devant la Commission d'enquête, il paraît aussi que le prix des machines, dans les dix dernières années, n'a pas du tout baissé comme en Angleterre. Le changement de tarif, en 1878, s'est opéré dans une direction semblable, puisque les prix anglais, augmentés des droits de douane et des autres frais, sont pris encore aujourd'hui comme bases pour l'outillage nécessaire à l'industrie cotonnière en Allemagne.

	PRIX A OLDHAM	PRIX A QUAI A HULL	PRIX A LEIPZIG
	marks	marks	marks
Ouvreur de balles, grandeur 76. 53 quintaux net.	1,275	1,500	1,766
Epuiseur et machine à battre avec treillis et régulateur, grandeur 185, net 64 quintaux.	6,426	7,180	7,845
Machine à battre et à écussonner avec régulateur, grandeur 68, net 50 quintaux	2,699	3,140	3,434
Machine à carder avec 206 plans, sans garnitures, grandeur 68, net 50 quintaux	1,752	2,120	2,365

	PRIX A OLDHAM	PRIX A QUAI A HULL	PRIX A LEIPZIG
	marks	marks	marks
Métier à étirer avec 3 têtes de 7 distributions, grandeur 123, net 1,107 quintaux	3,247	3,820	4,293
Boudinoirs, 82 broches, grandeur 100, net 88 quintaux.	2,669	3,140	3,500
Métiers intermédiaires, 128 broches, grandeur 110, net 96 quintaux . . .	3,383	3,980	4,375
Métier , 164 broches, grandeur 106, net 91 quintaux	3,315	3,900	4,281
Métier à filer, 400 broches, grandeur 120, net 100 quintaux.	3,519	4,140	4,574
Selfactor, 880 broches, 1/4 en jauge, grandeur 163, net 125 quintaux . . .	4,641	5,460	5,950

Je suis redevable à un spécialiste célèbre des chiffres ci-dessus, pour lesquels il faut observer que la différence de fret pour Leipzig et l'Allemagne du Sud est faible.

Ce qui a été dit plus haut suffit pour montrer que la fabrication des machines en Angleterre présente, à un haut degré, le caractère distinctif que nous avons trouvé pour l'évolution industrielle de la grande industrie cotonnière; la même concentration, la même division du travail, le même progrès continu dans l'abaissement des frais de production, obtenu par la substitution du capital au travail, et accompagné d'un accroissement correspondant des salaires hebdomadaires des ouvriers. En Angleterre, les mécaniciens ajusteurs, avec les produits desquels la lutte

est, dans beaucoup de cas, impossible sur le continent, sont néanmoins en moyenne au-dessus de la plus haute classe des ouvriers cotonniers — les *mule-spinners* — et constituent en général l'aristocratie du travail, en Angleterre et aussi, en général, en Europe. Déjà au commencement de 1870, ils avaient obtenu la journée de neuf heures ; aujourd'hui, ils sont sur le point d'introduire dans la pratique la journée de huit heures.

Avec le grand développement de la fabrication des machines, l'Angleterre tient la tête de la position technique pour l'industrie du coton ; car, aujourd'hui, c'est presque toujours par l'outillage que se fait le progrès technique ; témoins le *self-actor* de Roberts et le perfectionnement récent par Brooks de la broche annulaire (ring-spindle).

Mais la dépense nécessaire pour fonder une usine devient moindre quand l'ensemble de l'établissement est plus considérable, l'importance moyenne supérieure des filatures anglaises constitue un avantage de plus pour l'Angleterre.

Car le coût par broche est moindre dans ce pays qu'en Allemagne. Voici les chiffres que j'ai pu recueillir à ce sujet dans mon enquête de l'été de 1891.

	OLDHAM	ALSACE	ALLEMAGNE
		Enquête	
N° 20′ s.	24 s.	60 s.	de 45 s. à 55 s.
Oldham medium (32′ s. à 40′ s.) .	20 s.	50 s.	
N° 60 s.	26 s. 6 d.	?	

Dans les 71 filatures « limited » de Oldham, fondées entre 1875 et 1880, et qui avaient passé par une crise ;

chez lesquelles, par conséquent, la dépréciation ne pouvait être que très faible, les livres accusaient, en 1883, 4.217.008 broches évaluées 4.402.291 livres st. D'après cela, le prix par broche ressortirait en moyenne à environ 21 sh., résultat qui concorde avec les données ci-dessus. Dans certains cas exceptionnels, on peut même trouver en Angleterre, des métiers à filer achetés beaucoup moins cher, — à raison de 18 à 19 sh. la broche. En dehors de ces cas exceptionnels, il y a un abaissement lent mais continu des frais d'établissement, abaissement perceptible dans le Lancashire, tandis que suivant l'enquête allemande, il n'en est pas de même en Allemagne, ou tout au moins dans une proportion beaucoup plus faible. En France, depuis la guerre, le prix de la broche s'est élevé d'environ 18 pour 100, et reste encore au-dessus de ce qu'il est en Allemagne.

De même le prix des métiers à tisser est aussi moindre en Angleterre que sur le continent, bien que la comparaison soit plus difficile que pour la filature, parce que la largeur et la diversité des étoffes à produire influent davantage sur le prix du tissage, aussi bien que la puissance de l'outillage. Ainsi, par exemple, suivant la commission d'enquête, les frais d'établissement d'un métier varient entre 666 marks (calicot imprimé) et 1500 marks (grand croisé et calicot de fantaisie). En Angleterre, les frais d'établissement par métiers mécanique sont tombés à 350 marks et au-dessous. A Burnley, le coût moyen par métier mécanique pour le bâti et la machine monte à 13 l. st. ; pour les autres parties de l'outillage de 5 à 6 livres st. ; pour le tout, de 18 à 19 livres st.

L'Angleterre possède des avantages analogues à ceux

précédemment énumérés en ce qui concerne les frais de main-d'œuvre de l'industrie cotonnière. Il en est de même, pour s'en tenir à la classification usuelle, pour l'intérêt, le prix d'achat de la matière brute, les salaires et ce qu'on appelle les faux frais. Il faut ajouter à ceux-ci les profits qui résultent des prix de vente comparés aux frais précédemment mentionnés. Ici aussi il en est de même que pour les frais d'établissement. Les frais de main-d'œuvre ont été réduits, pour l'ensemble des chapitres mentionnés, dans le cours du siècle, non pas dans la même proportion, mais plutôt dans le rapport de ce que la nature retire du travail et du capital ; la supériorité de l'Angleterre sur ses compétiteurs s'accroît du même coup et au même degré.

En premier lieu, il faut considérer les frais accessoires de main-d'œuvre. Ici l'Angleterre aussi a un avantage en ce qui concerne les produits de l'industrie centralisée qui sont plus chers sur le continent et qui, dans beaucoup de cas, supportent des droits de douane, — huile, suif, instruments de mesure, cardes, bobines, tuyaux en papier, navettes, etc.. Sur l'ensemble, néanmoins, c'est là que l'avantage de l'Angleterre se manifeste le moins. Par exemple, le prix moins élevé du charbon est compensé par une dépense beaucoup plus grande en matière combustible.

En ce qui concerne la matière brute, on peut observer un avilissement constant, en raison de l'accroissement des plantations de coton et de la concurrence des régions productrices. Mais la part principale doit être attribuée au développement constant du marché du coton à Liverpool. Suivant une estimation détaillée de l'enquête allemande, en 1878, le nuddling Louisiana coûte à une usine anglaise 113 marks 55 ; à une usine alsacienne 123

marks 84. Cette différence s'accroîtra en faveur de l'Angleterre par l'achèvement du canal de Manchester à la mer, — abaissement des frais de transport qui favorisera l'importation des produits alimentaires comme l'exportation des articles manufacturés, et qui devrait engager à ne pas retarder davantage la canalisation projetée depuis longtemps du haut Rhin (1).

Si les filateurs allemands aujourd'hui achètent très souvent dans le pays de production, cela représente un avantage en tant qu'ils s'affranchissent des dépenses extraordinaires à Liverpool. Mais ce système ne peut en rien remplacer le marché intérieur du coton. Les filateurs allemands doivent acheter un stock de 4 à 5 mois d'avance. Il faut donc qu'ils déterminent leurs besoins longtemps avant de connaître leurs futures commandes et, par-dessus le marché, ils risquent de voir baisser le prix du coton. Ils ne peuvent ainsi que trouver en Allemagne une infériorité de change. Le filateur anglais, comme nous l'avons vu, achète de semaine en semaine, aux prix réglés par Liverpool, tant qu'il n'a pas d'occasions favorables pour se couvrir.

Et de même pour le tisseur. L'avilissement du coton travaillé est beaucoup plus sensible que celui du coton brut, parce que l'abaissement des prix est plus prononcé dans la proportion où l'élément Nature est dominé par le Capital et le Travail.

(1) L'importance des transports par eau est montrée par les chiffres suivants empruntés au Protokolle pour l'Alsace :

	COTON PAR KILOGRAMME	
	En été sur le Rhin.	En hiver par chemin de fer.
Est-Indien . . .	4,02 pf.	5,42 pf.
Américain . . .	4,69 pf.	6,29 pf.

L'abaissement progressif du prix de la matière brute doit aussi être regardé comme un résultat général du développement de la grande industrie, toutes les fois qu'il tient à des méthodes perfectionnées de production ou d'organisation commerciale. Ce développement peut, à la vérité, être arrêté par la nature de la matière brute, comme un produit naturel dont la quantité est limitée. Mais alors, la plupart du temps, le progrès technique produit des équivalents, comme le coton lui-même est devenu, dans une large mesure, l'équivalent de la laine devenue plus chère (1).

Comme nous avons déjà parlé de l'avilissement continu des frais de main-d'œuvre, dans ce siècle, et des avantages des producteurs anglais sur les producteurs allemands sous ce rapport, il ne nous reste plus qu'à traiter de l'intérêt et des profits. Aussi longtemps que les profits ne reposent pas sur un monopole, comme c'est généralement le cas pour la première phase de la grande industrie, dont nous nous sommes déjà occupés, ils se résolvent en deux éléments ; l'un est une prime d'assurance payée au capitaliste qui aventure sa fortune dans une entreprise plus ou moins hasardeuse; l'autre le salaire de l'employeur qui, en retour, est retenu pour deux raisons : l'une est la nécessité de placer le travail dans une situation favorable; l'autre pour l'organisation technique et commerciale de l'affaire existante. Il est clair, maintenant, que la prime d'assurance tombe avec

(1) Nous faisons allusion à la quantité de produits dérivés du charbon, sans voir une limite dans l'avenir, au remplacement du fer par l'aluminium, aux tentatives d'extraire de l'amidon du celluloïde, etc.

la baisse du taux de l'intérêt. Et ce sera d'autant plus le cas que le risque est en partie reporté sur les salaires qui haussent ou baissent suivant l'état du commerce.

Mais le salaire réel de l'employeur baisse aussi, et d'une manière certaine; dans la proportion où l'éducation technique et industrielle se généralise, sa valeur spéciale tombe par là même. D'autre part la division croissante du travail diminue les dangers d'être écrasé. Pour ces deux raisons, le taux du profit en Angleterre est tombé plus bas que sur le continent, et même le capital et l'intelligence s'y appliquent à l'industrie quand les deux sont paralysés sur le continent. La grande industrie, appelée à l'existence par les efforts individuels de hautes intelligences, n'a plus besoin, une fois créée, du génie d'un Arkwright. Les capacités qu'elle réclame aujourd'hui sont faciles à trouver en grand nombre dans les centres de grande population ouvrière. De là les appointements remarquablement faibles des directeurs des filatures (limited) de Oldham.

Et il y a une autre considération : la situation sociale de la classe manufacturière constitue une partie considérable de sa rémunération. Quand la société bourgeoise est la première dans l'Etat, quand les fonctions industrielles ont une haute valeur sociale, elles attirent à elles, même sans la séduction de profits exceptionnellement élevés; autrement, cette société cherche des honneurs et une position dans les emplois officiels et met en partie ses capacités à la disposition de l'industrie des autres contrées. Dans l'enquête allemande, il a été nettement perçu que la situation sociale des industriels anglais

était, dans ce pays, une des forces de l'industrie (1).

Ceci est une circonstance d'une grande importance économique d'où dépend, pour la plus grande partie, la puissance de l'initiative privée dans toutes les branches d'entreprise en Angleterre.

Mais il y a encore autre chose qui doit être pris en considération. Dans la première phase de l'évolution de la grande industrie, il est inévitable qu'il se manifeste entre les classes des dissentiments donnant lieu, en général, à beaucoup de haine et de brutalité. Ces conditions influeront aussi sur les profits, parce qu'elles déterminent beaucoup de capacités, et non peut-être des moindres, à éviter l'industrie ou à s'en retirer prématurément. Nous voyons comment, de cette manière, de grands employeurs appartiennent à la partie la plus détestée de la nation. Là, au contraire, où la paix sociale est rétablie par le progrès de la grande industrie, où les plus éclairés des ouvriers, de leur libre volonté, viennent rejoindre au Parlement leurs patrons, par exemple, comme il n'est pas rare de le voir dans le nord de l'Angleterre, la situation de l'employeur acquiert une signification qui certainement a sa valeur comme propriété idéale. Car il faut certainement attribuer ce caractère au sentiment qu'on a d'être à la tête de ceux qui rendent à la nation la paix intérieure.

Celui qui a eu la bonne fortune d'entrer dans la maison d'un David Hale, maison remplie des souvenirs de

(1) Protokolle der Enquete, p. 351. « Il y a en Allemagne quelque chose qui a une grande influence, c'est le fait que le commerce et les situations industrielles n'y sont point honorés. L'industrie et le commerce n'y sont fréquemment recherchés qu'à défaut d'autres situations. Il en est autrement en Angleterre. »

sociétés ouvrières, de bureaux d'arbitrage, dans un domaine autrefois troublé par la plus brutale des luttes de classes, celui-là pourra apprécier le point de vue qui vient d'être développé plus haut.

Si le profit considéré comme une part du salaire baisse ainsi, il en est de même de la part afférente au taux de l'intérêt.

L'abaissement continu du taux de l'intérêt est aussi un résultat du progrès économique. Tandis qu'autrefois les emprunts étaient contractés la plupart du temps pour subvenir à des dépenses de consommation, ils sont, dans le domaine économique d'aujourd'hui, consacrés à des emplois productifs au premier degré. Par suite, la quantité de capital disponible, et l'offre qui en est faite, s'accroît d'une manière continue. Mais le capitaliste prêteur, à la différence de l'employeur et de l'ouvrier, n'a pas la ressource de la coalition, parce que chaque emploi judicieux de son argent produit de la concurrence, c'est-à-dire crée un nouveau capital cherchant des débouchés. Cette offre croissante peut, sans doute aussi, de temps en temps, être contrebalancée par une demande également croissante. Mais, en général, un moment d'arrêt se fait sentir dans la demande, en raison du pouvoir de production du capital énormément accru par le progrès technique. Avec un souverain engagé dans l'outillage, je peux produire aujourd'hui quatre ou cinq fois autant de fil de même qualité que j'aurais pu le faire il y a 50 ans. L'influence combinée de cet accroissement de l'offre et de cet arrêt de la demande a déterminé, pour l'industrie anglaise, durant ce siècle, un abaissement considérable dans le taux de l'intérêt.

Dans une voie analogue, l'Angleterre a aujourd'hui un

avantage par rapport au continent européen. L'industrie cotonnière anglaise peut emprunter couramment à 3 1/2 ou 4 0/0 ; sans compter la possibilité de disposer en tout temps d'un capital à 2 1/2 ou 3 0/0 — système employé dans beaucoup de cas par les filatures de Oldham. L'employeur allemand, au contraire, travaille sur un capital loué en moyenne à 5 0/0.

Un établissement industriel ne représente pas une valeur permanente, mais plutôt une valeur qui se consomme. Très certainement, comme on l'a vu, la tendance de son évolution se caractérise ainsi : passage du capital fixe au capital circulant. Par suite, à côté de l'intérêt, il devient nécessaire d'établir un taux de dépréciation ou d'usure. Suivant les règles formulées par Platt, les machines qui travaillent le coton devraient subir une dépréciation annuelle de 7 1/2 0/0, les bâtiments et les machines à vapeur une dépréciation de 2 1/2 0/0. C'est-à dire, pour l'ensemble, une dépréciation moyenne d'environ 5 0/0. On peut donc prendre une période de 20 ans pour durée normale d'une filature de coton. L'introduction d'un taux défini pour la dépréciation crée aux filateurs et aux manufacturiers anglais de grands avantages sur leurs confrères du continent (1).

Suivant Andrew et Ellison, la broche anglaise est cotée, en moyenne, dans les livres à raison de 18 s. 6 d. par broche et le métier à 20 livres st.

Mais il est plus facile d'introduire une dépréciation

(1) Ainsi suivant Andrew « Fifty Year's cotton Trade, p. 8. Cf Respecting the Depreciation of the Spindle in the Rhine provinces, Jannasch, p. 44 : « La dépréciation progressive beaucoup plus grande a beaucoup aidé les Alsaciens à lutter contre la révolution industrielle déterminée par leur annexion à l'Allemagne. »

définie en Angleterre que sur le continent ; d'abord en raison des frais d'établissement, ensuite en raison de la capacité productive plus grande des machines. L'habileté plus grande des ouvriers entre aussi en ligne de compte — des mains maladroites ruinent l'outillage, ce qui, par parenthèse, explique l'usure et la rupture des machines beaucoup plus fréquentes dans l'Inde — aussi bien que la régularité de la production. Tandis que le fabricant de produits textiles, en Allemagne, doit changer continuellement son outillage pour pouvoir satisfaire à la grande variation des tissus, le fabricant anglais file d'année en année les mêmes numéros, tisse les mêmes étoffes, et échappe ainsi à la perte considérable résultant de la détérioration des machines.

Voici quels sont approximativement les frais de production :

FRAIS DE PRODUCTION PAR LIVRE

Salaires fils 20' s., 9/10 d. 32' twist id., 40' s. trame 1 d. 1/16, 60' s. twist 1 d. 5/8.

Dépenses de main-d'œuvre (courroies, tubes d'huile, cardes), 7 1/2 déduit. . .	1 d. 1/20	1 d. 1/8	1 d. 1/2	1 d. 3/8
Dépréciation.	1/5	1/4	5/16	1 d.
Total.	2 d. 3/20	2 3/8	2 7/8	4 d.

En plus, l'intérêt et le profit dans la prop. de 1/5 d., soit 5 0/0, 1/4 d. 5 0/0, 1/4 d. 5 0/0, 1 d. 5 0/0.

On en déduit le calcul suivant :

Coût par broche a (1 livre st. pour 32's twist = 240 d.)

Production annuelle

par broche b (50 livres pour 32's twist).

Le 5 0/0 dans le coût de production d'une livre de fil est de $\frac{5\,a}{100\,b} = \frac{24}{100} = \frac{1}{4}$ d. pour 32' twist.

Avec ces chiffres, il suffit de jeter les yeux sur les prix courants de la Bourse de Manchester pour avoir les profits moyens du filateur. Les prix couvrent certainement largement les frais ; les usines bien organisées techniquement produisent à un taux plus bas. Ainsi le 32's twist a été vendu à 2 d. de plus que le prix du coton et sans perte.

A l'appui de cette assertion, je donne les chiffres de la production trimestrielle d'une filature à Oldham ayant 75,000 broches :

PRODUCTION TRIMESTRIELLE 582,115 l. 32's. twist et 50' trame

		COUT TOTAL de production	PAR LIVRE de fil
1. — Salaires		2767 liv. st. 18 sh. 4 d.	1 d. 14
2. — DÉPENSES DE MAIN-D'ŒUVRE COMPRENANT :			
Appointements des Directeurs et frais de voyages	30 l 5 2		
Charbon	323 15 0		
Huile et suif	70 19 11		
Impôts	74 15 5		
Couvertures des rouleaux, cuirs, etc. .	47 10 0		
Cordes et courroies.	91 1 6		
Réparations	214 4 10		
Assurance	78 13 9		
Loyer du terrain. .	44 14 5		
Association des Employeurs, etc. . .	18 16 8		
3. — Perte sur le coton	219 10	1 151 0 0	0 57
4. — Dépréciation.		750	0 08
Total. . . .		5 942 l. st. 10 6	2 d. 28

Cet exemple montre combien l'habileté technique a déjà dépassé les cas typiques ; la faible dépréciation est due à cette circonstance que cet établissement ne figure pas plus longtemps sur les livres à sa pleine valeur.

Des résultats analogues existent pour le tissage, bien qu'on n'ait point dans cette partie des cas typiques. Les chiffres d'un tissage de Burnley, avec 600 métiers, dans l'été de 1891, se résumaient ainsi :

Les frais de production de tissus ordinaires de Burnley — c'est-à-dire de calicots imprimés, en largeur de 30 à 34 pouces (28's à 45's twist, 30's à 60's trame, de 14 à 18 picks par pouce carré, 56's à 58's peigné), ainsi répartis.

PRODUCTION D'UNE DEMI-ANNÉE : 3,900,000 YARDS

		COUT TOTAL DE PRODUIT	PAR 1,000 YARDS
Salaires.		5,487 l. st. 2 s. 0	27 s. 7 d. 1/4
Dépenses de main-d'œuvre . . .		1,410 7 0	7 3
Comprenant :			
Appointements des Directeurs, frais de voyage, etc. .	31 liv. st.		
Loyer du terrain et de la puissance mécanique, 2 1/2 0/0 terrain, 7 1/2 0/0 puissance . .	624 3s 4		
Charrois	301 15 34		
Fer et réparations .	127 3 9		
Impôts (payés pour la plupart par le propriétaire du terrain).	» 10 9		
Gaz et eau	38 9 5		
H. Fil, peignes. . .	85 7 7		
Navettes	19 6 5		
Courroies	115 6 5		
Dépréciation, 7 1/2 0/0 sur l'ensemble de l'outillage		216 l. st. 5 s. 0	1 s. 7 d. 1/2
Total.		7,114 l. st. 5 s. 0	36 s. 6 d.

D'après quoi le coût de production par yard, non compris le fil, était égal à 0 d. 438.

Dans ce calcul, comme dans l'exemple donné plus haut pour la filature, et suivant la coutume anglaise, il a été ajouté aux frais de production la dépréciation, mais non l'intérêt. Dans le tissage, néanmoins, la production peut, dans des circonstances favorables, coûter moins cher encore. Par exemple, le loyer annuel pour l'emplacement et la puissance par métiers peut souvent ne pas monter plus haut que 32 sh. ou 36 sh., tandis que, plus haut, il figure pour un chiffre plus fort.

Malheureusement, les détails donnés dans l'enquête allemande sur les frais de production, ne sont pas comparables avec les précédents, en raison de la grande diversité et de l'incertitude sur la question de savoir s'il faut ou non compter la dépréciation des usines, les appointements de l'employeur. En tout cas, ces frais donnent à l'Angleterre, d'accord avec Jannasch, un léger avantage sur les bas numéros et un avantage considérable sur les fins. Non seulement les plus grosses dépenses de main-d'œuvre, mais les frais d'établissement plus élevés constituent une infériorité pour l'Allemagne. Si, avec le prix de 1 l. st. par broche, 1/4 d. par livre de fil représente seulement 5 0/0 de profit, avec des frais doubles d'établissement, ce chiffre tombera à seulement 2 1/2 0/0.

Les filateurs allemands de faibles numéros avaient certainement, avant 1878, chassé de plus en plus les fils anglais du marché national. En 1877, l'importation des fils atteignait seulement 17 0/0 de la consommation totale contre 47 0/0 en 1858. Comme les droits protec-

teurs, à cette époque, étaient faibles (1) les Allemands pouvaient, dès ce moment-là, produire les gros numéros à beaucoup meilleur compte que les Anglais. Il en est de même de certaines branches de tissage allemand qui ont aussi, victorieusement, combattu l'importation anglaise.

D'autre part, dans la catégorie des fils fins, il se manifeste une division internationale du travail, en ce sens que, même après le changement du droit, le filage des fils fins a beaucoup décru en Allemagne, tandis que celui des gros fils se développait d'une manière florissante. La Chambre de commerce du district de Plauen qui, par suite du tricot à la main ou mécanique, est spécialement et doublement dépendant de l'usage des fils fins, me communique, à cet égard, les renseignements qu'on va lire. Suivant ces chiffres, les plus importantes usines doubles dans ce district, employaient, en 1891, en fils de coton aussi du n° 60's :

17 0/0	filature	allemande
7,5 0/0	—	suisse
75 0/0	—	anglaise

En outre, il a été déclaré que, pour des raisons particulières, il avait été employé dans ces usines comparativement plus de fil allemand qu'ailleurs.

Les raisons de la supériorité de l'Angleterre dans cette branche sont au nombre de deux. L'une repose sur ce principe de Tucker, que le pays le plus avancé économi-

(1) Pour les fils bruts ordinaires, n° s. 4 à 12, le droit était de 15,8 0/0 du coût de production ; pour tous les fils plus fins, suivant le système du poids, les droits étaient relativement moindres.

quement, celui où les salaires hebdomadaires des ouvriers sont le plus élevés, produit justement les articles dans la fabrication desquels le capital et le travail jouent un rôle plus important que la matière brute. Ceci se montre bien, par exemple, aussi dans un ordre d'industrie tout à fait différent mais qui, comme les fils fins, exige beaucoup de travail et de capital. L'Angleterre est supérieure au continent pour la fabrication des navires comme pour celle des fils fins. Mais, pour ces derniers, une autre circonstance entre en considération qui, peut-être favorise d'une manière permanente une division internationale du travail à l'avantage de l'Angleterre sur ce terrain, ce sont les particularités du climat sur lesquelles nous avons déjà insisté à plusieurs reprises.

CHAPITRE III

INFLUENCE DU DÉVELOPPEMENT DE LA GRANDE INDUSTRIE SUR LA RÉPARTITION DU REVENU NATIONAL

I

Généralités

Dans quelle mesure les classes de la société participent-elles aux fruits de l'énorme accroissement de production qui est la conséquence des méthodes et des procédés de la grande industrie ?

Il y a, à ce sujet, au moins en Allemagne, une opinion très répandue, une des idées en petit nombre sur lesquelles les ouvriers et les classes riches sont aujourd'hui divisés. — La grande industrie crée dans la société des prolétaires et détruit les classes moyennes. Le pauvre devient plus pauvre et le riche plus riche. La tension des deux

côtés va toujours en croissant ; un choc violent des pôles opposés sera inévitable.

Pour cette raison, la bourgeoisie voit, dans bien des cas, le progrès économique d'un œil inquiet. Cette anxiété sur les conséquences de cette évolution met les bourgeois en opposition avec leurs propres intérêts. La grande situation économique acquise par l'Allemagne — et sans laquelle aujourd'hui la grande puissance politique et militaire de ce pays ne pourrait être durable — leur apparaît d'un avantage douteux pour les bases de la société, parce qu'elle exige la grande industrie et une tendance constante à l'emploi croissant des machines. Et, en vérité, la haute cheminée apparaît à ces âmes inquiètes comme un doigt menaçant, — un *Mané Thécel Pharès* précurseur du jour prochain de la révolution.

Les ouvriers, d'autre part, saluent le progrès économique parce qu'il rapproche d'eux le moment où les expropriateurs, toujours de moins en moins nombreux, seront à la longue expropriés à leur tour. Chaque cheminée d'usine est pour eux le vrai signe du jour futur où se régleront les comptes.

A nos yeux, ces deux idées sont fausses. Pour nous c'est un signe, non seulement du progrès économique, mais aussi du progrès social, par lequel les derniers trophées de cette marche victorieuse de l'humanité — se continuant depuis l'antiquité — signifient l'assujettissement des forces naturelles et l'affranchissement du travail.

L'opinion opposée doit ici, comme partout, être réfutée de manière qu'on lui reconnaisse une valeur relative, celle qui résulte d'une certaine phase de l'évolution. Avant l'avènement de la grande industrie, la répartition du revenu

national était réglée par la coutume ou la loi. De même que, suivant Tacite, les champs étaient allotis *secundum dignitatem*, de même dans toute la société du moyen âge, les lots de la vie étaient tirés au hasard de la naissance. Les prix de vente des produits industriels et, par conséquent, les profits étaient fixés par les Guildes. Les salaires, les heures de travail étaient de même réglés par les Guildes ou les autorités, ou au moins déterminés par la coutume. Le loyer à payer au propriétaire du sol, pour exploiter la terre, était également fixé par voie d'autorité. L'intérêt sur le capital existait à peine parce que l'emploi du capital, sur une grande échelle, dans l'industrie n'était pas nécessaire ; à l'origine il était interdit par la loi. Par comparaison avec l'époque actuelle, la faible production totale du travail était, pour une portion, répartie entre l'ouvrier et l'employeur, leur donnant à chacun le strict nécessaire pour vivre ; le surplus était attribué au propriétaire foncier et assurait ainsi sa proéminence sociale. Préparée par le commerce ainsi que par l'entrecroisement des industries isolées, la grande industrie prit naissance. Elle dépendait, dès le début, de la concurrence et réclamait l'abolition des anciennes dispositions de la loi et de la coutume.

Quelle est, dans cette phase, au moment de l'entrée en scène de la grande industrie, son influence sur la répartition du revenu national ? En ce qui concerne les salaires, nous avons ce qu'on appelle le niveau minimum des conditions de la vie, parce que, physiologiquement, l'ouvrier appartient encore à l'ancienne période. Dans les périodes prospères seulement, les salaires peuvent s'élever un peu au-dessus de ce niveau, parce que l'accroissement

des mariages et des naissances sert à entretenir cette armée de réserve qui forme comme un courant, et ramène les salaires à l'ancien taux. Quand les affaires vont mal, les salaires peuvent même s'abaisser au-dessous de ce niveau minimum, auquel cas il est suppléé au déficit souvent par l'assistance aux pauvres, par des impôts, des vols, etc. D'autre part, l'industrie pour être florissante exige un capital, mais elle a eu encore une faible quantité à sa disposition ; il s'ensuit que le taux de l'intérêt se tient remarquablement haut par rapport à celui d'autrefois.

La différence entre le prix d'un côté et l'intérêt du capital de l'autre est encaissée par l'employeur. En fait, comme l'admet l'enseignement dominant, il a le travail aussi bien que le capital pour une rémunération fixe. Dans cette phase les profits sont élevés, non en raison de la faiblesse des frais de production — ceux-ci ont plutôt augmenté sur le passé — mais en raison de l'élévation des prix. L'industrie se trouve encore dans la position de monopole par rapport à la petite industrie nationale ou étrangère, dans des conditions exactement semblables à celles où l'on établit des tarifs protecteurs pour favoriser la naissance d'une industrie. Pour cette raison, de grandes fortunes se forment rapidement entre les mains d'un petit nombre d'hommes; partout où le génie individuel des inventeurs vient frayer une voie nouvelle à la grande industrie (Arkwright, Peel).

A cette première phase du développement industriel, cet accroissement de la richesse d'un petit nombre d'employeurs est justifié par cette raison, qu'en raison des maigres ressources dont disposent les masses, le capital nécessaire aux premiers exemplaires de la grande indus-

trie ne pourrait être réuni autrement. Il y manque encore les conditions physiologiquement essentielles aux entreprises en forme de sociétés. Mais ces profits élevés ont encore une autre justification. La puissance politique, les honneurs sont encore concentrés entre les mains de la propriété terrienne qui regarde du haut en bas les hommes de l'industrie qu'elle traite « d'hommes nouveaux ». Un emploi public assure encore dans la vie une position plus élevée que la carrière industrielle la plus favorisée. Au commencement du siècle, en Angleterre, on ne savait pas encore si les représentants de la grande industrie pouvaient être gratifiés de l'appellation de « gentlemen ». Il fallait donc le stimulant des grands profits pour amener aux emplois industriels les chefs capables, tandis que plus tard ils y sont venus d'eux-mêmes en raison des honneurs et de l'influence qu'ils savaient y trouver.

Mais, pour une raison spéciale aussi, cette recherche des situations a, d'abord dans les classes bourgeoises, sa justification. Le progrès social d'une nation suppose une classe qui, par sa richesse, est en position de s'occuper des affaires publiques sans être dépendante de l'Etat. C'est sur l'existence de cette classe, parmi la gentry rurale, qu'a été fondée d'abord la grandeur de la constitution parlementaire anglaise.

Après que la vie économique eût revêtu le caractère industriel, il surgit une classe analogue de citoyens ayant les moyens de se préparer à remplir les devoirs politiques comme les devoirs sociaux. J'ai montré ailleurs comment la présence de ces éléments indépendants a favorisé l'évolution sociale de l'Angleterre, une fois que

s'est généralisée l'opinion que la propriété — en tant qu'elle n'est pas au service d'objets productifs — ne se justifie que dans la mesure où le propriétaire s'en sert pour aider la marche de ceux qui n'ont rien.

Mais, par opposition à l'ancienne répartition du revenu national par la coutume et la loi, la nouvelle évolution eut incontestablement pour premier résultat d'accentuer les différences dans la possession de la propriété. Ricardo avait sous les yeux ces conditions différentes quand il formulait sa « Loi des Salaires »; K. Marx s'était familiarisé avec elles dans les Blue-Books anglais quand il étudiait vers 1830 ou 1840. L'ouvrier, sans force, sans espoir, forme à cette époque un parti ouvrier temporaire qui n'a ni situation ni influence dans l'Etat. Il espère s'en emparer pour l'accommoder à ses intérêts, comme si ce but pouvait être atteint par un coup de main, tant que l'influence dans l'Etat repose encore seulement sur la division de la puissance économique entre les classes de la société. Mais ce mouvement même n'est pas sans résultat. Il agit sur les classes dirigeantes et d'abord, en beaucoup de cas, sur les pouvoirs terriens; il les détermine à légiférer pour la protection des ouvriers; il encourage l'évolution technique économique.

Résumons les caractères de cette première phase de la grande industrie. Au point de vue économique, ils se formulent ainsi : frais de production élevés sur la base d'un travail plus cher (parce qu'il faut beaucoup de bras); capital cher, hauts prix et grands profits en raison de la position de monopole. Au point de vue social : d'un côté, niveau minimum des conditions d'existence, de l'autre, concentration des richesses — luttes de classes. Cette

phase de l'évolution est associée aux idées sociales et politiques mentionnées au début du présent chapitre.

La concurrence internationale détermine de nouveaux progrès. Un abaissement continu des frais de production est la cause principale de l'évolution, telle qu'elle a été décrite plus haut pour l'industrie cotonnière anglaise. Cette nécessité de limiter les frais de production gouverne tout le développement industriel centralisé : sans une diminution constante de ces frais, il n'y a pas d'industrie qui puisse tenir sur le marché du monde.

Cherchons maintenant quelle a été l'influence de cette évolution sur la répartition du revenu national. L'abaissement des frais de production d'un article défini s'applique, nous l'avons vu, aux frais d'établissement comme aux frais de main-d'œuvre. Y sont comprises, en retour, toutes les dépenses particulières, achat de matière brute, travail, dépenses de main-d'œuvre, intérêts, profits, etc. Comme les frais d'établissement et de main-d'œuvre se ramènent eux-mêmes au travail, à l'intérêt du capital, au profit d'employeurs d'autres industries, il reste, en dernière analyse, et non compris la matière première, seulement trois des éléments énumérés qui subissent un avilissement continu.

Nous pouvons passer ici sous silence les matières premières après ce que nous en avons dit plus haut. Dans leurs prix il n'est aussi compris que la rémunération du travail, l'intérêt du capital, et le profit de l'employeur, en tant qu'il n'existe pas une redevance privilégiée ou une rente du sol, dont il n'y a pas lieu, pour le moment, d'examiner l'origine. A part ce dernier élément, par conséquent, le résultat total du travail d'une nation, comme de toute

production individuelle, est partagé entre le travail, le capital, dans ce qu'on appelle le profit de l'employeur qui est de deux catégories, et doit être compté partie dans l'une, partie dans l'autre. Nous prouvons d'abord pour la grande industrie que pour un produit, une unité donnée, — par exemple une livre de fil, un yard d'étoffe, une tonne de fer — la part revenant au travail aussi bien qu'au capital va constamment en décroissant ; la part du travail parce que celui-ci est constamment remplacé par le capital ; la part du capital parce que celui-ci, devenant par le progrès technique toujours plus productif, devient aussi toujours moins cher par le développement économique national. L'ouvrier, le consommateur pauvre, a l'avantage ; pour lui cet avilissement des éléments économiques produit d'abord l'effet d'une élévation de salaires.

Mais nous allons plus loin, et nous demandons si la part du travail et celle du capital décroissent dans la même proportion. Ou bien, si l'évolution de la grande industrie altère la proportion de manière que chacune d'elles diminuant en valeur absolue, l'une augmente relativement à l'autre. La réponse à cette question donne lieu d'abord aux considérations suivantes : Un même capital, à raison du progrès technique, produit plus aujourd'hui qu'il y a cinquante ans ; malgré cela, si l'intérêt du capital et le profit restent les mêmes, il faut bien que le surplus soit allé au travail.

On se fait une idée du phénomène en se reportant à la substitution du capital au travail dans l'industrie cotonnière, traitée plus haut.

Un capital de 20 s. produit un article A ; pour avoir

15 0/0 d'intérêt et de profit, il faut donner au capital 3 s. sur les prix de vente. Trente ans après le même capital produit 6 A; pour payer 15 0/0 sur la production de A, il suffit de donner au capital 6 deniers. Mais, en raison de l'accroissement de la puissance de production et de la quantité, le taux de l'intérêt, et, par suite, la prime contre le risque contenus dans le profit ont diminué. Sept et demi pour cent est suffisant pour déterminer le capital à s'employer dans l'industrie. Dans les frais de production de A, il n'y a donc que 3 d. réclamés pour l'intérêt et le profit.

Un ouvrier produit par jour un article B moyennant un salaire de 3 s.; trente ans plus tard, il produit par jour 6 B. Pour lui allouer exactement la même rétribution hebdomadaire, il ne faut plus que lui donner 6 d. pour la production de B. Si l'ouvrier, il y a trente ans, était un ouvrier habile, dont la machine a rendu la dextérité inutile, il n'est pas nécessaire d'accroître le salaire hebdomadaire ; on peut même, dans certaines circonstances, l'abaisser. D'autre part, si 30 ans auparavant le métier nécessitait déjà l'usage des machines, et si une production plus grande avait été obtenue par le perfectionnement de ces machines, il y aurait eu là une application de plus en plus considérable du capital, le travail manuel aurait été remplacé par les résultats plus compliqués de l'habileté technique et de la science ; la responsabilité de l'ouvrier dirigeant la machine serait devenue plus grande. A cette machine perfectionnée il faut, pour la gouverner, un ouvrier plus habile auquel on donne par semaine 24 s. au lieu de 18. Par suite, le salaire à la pièce pour B ne serait tombé qu'à 8 deniers.

Comme, avec la réduction de la part revenant au capital, il est entré en jeu des perfectionnements qui, par le progrès du génie humain, ont asservi d'une façon plus complète la nature à l'homme, et par suite la productivité du capital, ainsi, avec la réduction des frais de production, la nature de l'homme, considéré comme un organisme, ne peut se manifester dans une direction définie avec une capacité supérieure, que si la condition de cet organisme est améliorée dans son ensemble. La relation des deux éléments est donc, dans le cours de l'évolution, renversée en faveur du travail. Ceci veut dire, tout simplement, que les frais de production d'un certain article se sont certainement abaissés mais, relativement plus pour le travail que pour le capital. Un exemple. Il se rapporte à la même usine faisant à la fois de la filature et du tissage, dont le capital, en 1883, représentait la même valeur qu'en 1840. Le prix d'une aune de calicot exactement de même qualité a baissé de 22 0/0 de 1840 à 1883, le prix de main-d'œuvre de 41 0/0, la part afférente à l'intérêt et au profit de 63 0/0, et, pendant cette période, le salaire hebdomadaire de l'ouvrier s'est élevé de 64 0/0.

Ce qui s'applique à un seul article peut s'appliquer aussi à l'ensemble de la production nationale, en tant qu'elle repose sur le principe de la grande industrie. Le travail reçoit une part relativement plus grande. Mais le système de la grande industrie représente un tel accroissement de production que, comme dans le coût des frais pour un seul article, la part du travail et celle du capital décroissent en valeur absolue. C'est ainsi que, par rapport à l'immense accroissement de la production to-

tale, les deux parts s'accroissent en valeur absolue. Il faut, toujours en valeur absolue, plus de travail et plus de capital.

Il ne se présente qu'une dérogation à cette règle, en tant que l'habileté manuelle exceptionnelle est remplacée par l'usage des machines. Comme la demande de travail devient plus régulière, les salaires tendent à se rapprocher d'un niveau commun. Ainsi les salaires moyens, suivant l'expérience, tendent à s'élever plus que les hauts salaires qui tendent à baisser partiellement. Ainsi, par exemple, les salaires d'un ouvrier filateur à la mécanique, à une certaine époque, étaient, pour les numéros fins, doubles de ceux correspondant aux numéros ordinaires ; aujourd'hui ces salaires tendent à se rapprocher l'un de l'autre.

A ces capacités spéciales qui étaient autrefois plus payées que maintenant, en partie parce qu'elles sont devenues moins nécessaires, en partie parce qu'elles sont devenues plus fréquentes, appartient, avant toute autre rétribution, la portion du profit qui est considérée comme le vrai salaire de l'employeur. Nous en avons déjà clairement exposé les raisons.

Sous ce rapport une influence considérable a été exercée par le système « limited » qui comprend aujourd'hui le dixième de toutes les entreprises du Royaume-Uni. Avec le champ d'opérations largement étendu de chaque affaire, il n'y aurait qu'un petit nombre de gros capitalistes en état d'organiser une industrie. Le principe de la société « limited » met en concurrence avec eux tous les talents techniques et commerciaux qui, sans capital considérable, sont encore en situation d'acquérir les connaissances né-

cessaires aux affaires. Ce cercle s'accroît constamment avec la prospérité croissante des classes moyennes et l'élévation des classes ouvrières. Grâce au développement croissant de la grande industrie, il est rarement possible à l'ouvrier isolé de s'élever à la situation d'employeur pour son propre compte, tandis qu'à une certaine époque les plus grands et les plus célèbres pionniers de la grande industrie sortaient immédiatement des rangs de la classe ouvrière. D'un autre côté, cet ouvrier, s'il a la capacité voulue, peut entrer au service de grandes compagnies qui, indépendamment du talent, demandent du caractère et de l'honnêteté ; tandis que la première génération d'employeurs devaient leurs succès à leur ruse et leur bassesse autant qu'à leur talent. Marshall s'exprime ainsi sur cette question : « Peut-être qu'aujourd'hui il n'y a pas autant « d'ouvriers qu'autrefois qui s'élèvent à la situation « d'employeurs ; mais un plus grand nombre d'entre eux « gagnent bien assez pour mettre leurs enfants en situa- « tion d'arriver aux plus hauts emplois. La marche vers « la prospérité se fait en deux générations, mais l'éten- « due de ce mouvement ascendant est aujourd'hui peut- « être plus grande qu'elle n'a jamais été. Et cela vaut « mieux pour la société. Le contremaître qui doit encore « obéir aussi bien que commander et qui voit ses enfants « s'élever, est, sous un certain rapport, dans une situa- « tion plus enviable que le petit employeur. Les enfants « ont une meilleure éducation et feront un jour, proba- « blement, un meilleur usage de leurs richesses. »

A cette compétition croissante pour la direction des affaires industrielles vient s'ajouter, dans cette seconde période, la pression d'en bas — qui, comme Brentano

l'a remarqué le premier dans ses *Arbeitergilden* — est exercée par la classe ouvrière s'élevant elle-même. Ces deux éléments, dans cette phase de l'évolution, réduisent les profits à un minimum, au-dessous duquel ils ne peuvent descendre sans préjudice pour l'industrie. Dans la première phase de l'évolution de la grande industrie l'employeur recevait ce qui restait, l'intérêt du capital et les salaires des ouvriers une fois payés ; aujourd'hui au contraire le travail reçoit ce qui reste, l'intérêt du capital et les frais d'administration une fois payés. En analysant ce phénomène, le directeur des filateurs anglais me disait : « on doit garantir à l'employeur, autant que possible, « une certaine marge de profit qui ne peut pas, sans perte « pour l'ouvrier, être réduite en faveur des salaires. Une « classe ouvrière éclairée doit penser à attirer à l'indus- « trie et à lui conserver, si c'est possible, une somme « d'intelligences supérieures à celles que possèdent les in- « dustries rivales de l'étranger. L'ouvrier doit payer pour « trouver les employeurs les plus capables (1). »

Comme les profits se rapprochent d'une limite minima, les salaires deviennent de plus en plus dépendants des prix et, par conséquent, de la situation du marché du monde. Tandis que, dans les phases antérieures, des mesures législatives pouvaient accélérer l'amélioration de la rémunération du travail, le profit tend maintenant, comme l'intérêt, à devenir un facteur constant tandis que les salaires ne peuvent s'élever que par l'accroissement de la production totale. Les mesures législatives ne peu-

(1) Cf. la même idée dans l'ouvrage bien connu d'Atkinson Distribution of Profits, p. 70 : « les salaires sont ce qui reste quand les profits sont payés », p. 178 et 179.

vent rien pour cet accroissement de production. Comme l'état du marché réagit sur les salaires, de même la prime contre le risque que renferme le profit, tend à s'abaisser (1).

De ce qui a été dit plus haut nous pouvons déduire les propositions suivantes :

a) Pour un produit défini, les parts revenant au capital ainsi qu'au travail décroissent en valeur absolue avec le développement de la grande industrie — le prix s'abaisse à l'avantage du consommateur.

b) La part revenant au capital décroît non seulement en valeur absolue, mais aussi relativement à la part revenant au travail.

c) Réciproquement, la part du travail, qui décroît en valeur absolue, croît par rapport à celle du capital.

d) L'accroissement de la production nationale totale par lui-même rend possible l'accroissement, en valeur absolue, des parts du travail et du capital.

Le travail reçoit une part toujours croissante de la production nationale totale. Il reçoit une portion de plus en plus grande de ce qui reste, après avoir payé les parts afférant à l'intérêt et au profit.

La conséquence sociale de cette évolution économique c'est le nivellement des conditions extrêmes. Loin que le riche devienne plus riche et le pauvre plus pauvre, c'est le contraire qui a lieu, comme la statistique l'a prouvé pour l'Angleterre. Pour cette dernière phase l'ouvrier

(1) Schmoller « Ueber die Entwickelung des Grossbetriebs und die Sociale Klassenblidung. » La part du capital, du capital possédé par les simples actionnaires, n'attend en réalité rien de plus que le paiement de l'intérêt. Ce capital perd de plus en plus sa position dominante.

doit être rangé dans la classe moyenne; c'est ce qu'Atkinson conclut assez simplement du fait que les emplois importants, auxquels parvenait généralement la classe moyenne, donnent aujourd'hui un produit très inférieur au revenu de l'ouvrier de la grande industrie dans la Nouvelle Angleterre. C'est particulièrement vrai pour les classes enseignantes et ecclésiastiques.

L'Allemagne, économiquement, est loin d'être dans une phase aussi avancée ; c'est ce que montre le mouvement du revenu des habitants. Suivant Herkner, on peut admettre qu'à présent le pauvre ne devient pas plus pauvre ; mais le riche devient plus riche et, dans beaucoup de cas, la classe moyenne tend à décroître.

II

Preuves tirées du Lancashire

« Fortuné Lancashire ! » Sous ce titre le Spectator publiait l'article suivant que l'organe des ouvriers, le Cotton Factory Times du 23 oct. 1881, avait imprimé.

« D'après le témoignage du consul des Etats-Unis à Manchester, le comté, dont cette ville est le chef-lieu, jouit d'un bien-être plus grand que n'importe quelle région semblable de son propre pays, et par suite, du monde entier. Nulle part sur le continent le niveau des conditions de la vie des classes ouvrières n'est aussi élevé que dans le Lancashire ; nulle part les salaires ne sont aussi hauts, la durée du travail aussi courte et les prix des moyens d'existence aussi modérés. Aucun de ceux qui ont connu le district vers 1840 ou 1850, ne le reverra sans être surpris des signes d'aisance et de pro-

grès qu'il y apercevra. Ce n'est pas seulement que la population ait doublé et que des cheminées gigantesques se soient élevées en nombre infini. — ce ne sont là que des signes d'une richesse croissante et celle-ci peut augmenter tandis que les hommes périssent — mais le pessimiste le plus sombre est forcé de convenir que la population y est en meilleure situation, que ses habitudes sont plus tranquilles, son travail moins pénible, et sa vie en général plus gaie que pour ses parents et grands-parents. Les maisons sont encore, il est vrai, grises et enfumées et trop serrées les unes contre les autres ; mais, peu à peu, elles sont remplacées par de meilleures, et il y a à peine une localité un peu plus grande qui n'ait son parc et ses places de récréation.

La pauvreté et le dépérissement, conséquences de l'ivrognerie, de la paresse, des accidents et des maladies se présentent dans la commune la plus riche ; mais aucun homme, pouvant et voulant travailler, n'a à souffrir du besoin dans le Lancashire. Jamais les salaires ne furent aussi élevés et les demandes de travail aussi nombreuses. Un bon tisserand — la plupart sont de jeunes femmes — peut gagner 24 sh. par semaine. Un ouvrier habile, qui travaille avec deux ou trois enfants dans une filature, se trouve dans une situation meilleure que maint pasteur de campagne. Il y a pas mal de familles dont le revenu annuel se monte, en moyenne, à 100 livres. Des journaliers reçoivent 6 d. par heure. Les salaires élevés ne sont pas réservés aux seuls ouvriers de fabrique. Dans le district de Fylde, le jardin du Lancashire, on cherche des ouvriers des champs, pour la plupart des jeunes gens, pour un salaire hebdomadaire de 9 à 11 sh., logés,

nourris et blanchis. Les fermiers ne font aucune difficulté pour louer la terre à 3 livres l'acre.

Le bien-être a aussi développé l'économie. Chaque village, presque chaque hameau, a son association de consommateurs, dirigée par des ouvriers qui administrent le capital, ne demandent pas de crédit et n'en accordent pas. L'agent d'une grande compagnie d'assurances sur la vie, dont le district est partie industriel et partie agricole, me racontait qu'il est difficile de trouver, dans le Lancashire, un homme dont la vie ne soit pas assurée.

Tout cela dénote une grande activité. Les habitants du Lancashire ne furent jamais d'un esprit paresseux, mais, aujourd'hui, grâce à leur meilleure éducation et à l'accroissement du nombre des journaux, leur intelligence s'est extraordinairement élargie. Il y a 50 ans, un fabricant ouvrit, ainsi qu'il me le racontait lui-même, une salle de lecture à ses propres frais et la pourvut de lectures assorties ; mais l'art de la lecture était familier à un si petit nombre que l'un des plus instruits devait faire la lecture, et cela ayant donné lieu à des désordres et des querelles, la salle de lecture dut être fermée. Il n'y avait alors aucun journal commun à l'ensemble du comté et les quelques feuilles locales de quatre pages d'étendue étaient vendues pour juste autant de pence. Maintenant, au contraire, on peut recevoir des feuilles meilleures et de plus d'étendue pour 1 d. Il y a quelques jours, je m'arrêtai dans une maison de campagne, située entre deux villages industriels, qui avaient ensemble environ 1200 habitants. Dans ces deux villages, il y a trois marchands de journaux, débitant par jour 150 jour-

naux du soir, au prix d' 1/2 d., sans compter les feuilles hebdomadaires et les journaux du matin qui sont, du reste, moins achetés par les ouvriers. — Aussi recherché que la lecture est le jeu du foot-ball, qui est le sport particulier du Lancashire. Au lieu de frapper réciproquement leurs propres têtes de coups sanglants, comme autrefois, le peuple de la jeunesse trouve maintenant dans la lutte du foot-ball un dérivatif pour l'emploi de sa force musculaire. »

Je vais essayer, dans ce qui suit, d'établir, par des chiffres, quelles sont les conditions de la vie pour les ouvriers du Lancashire.

Après les principes développés par Bœhmert dans la revue du Bureau de statistique saxon, j'ai entrepris, dans l'été de 1891, des recherches sur la condition des ouvriers instruits du Nord de l'Angleterre. Une tentative analogue a été faite, il y a quelques années, par le « Board of Trade », qui était arrivé cependant à des résultats trop insuffisants, d'abord, en partie, à cause du défaut d'enquête, et ensuite à cause de la répugnance des ouvriers à dévoiler dans des interrogatoires officiels les détails de leur vie privée. Cependant je pus, à la suite d'un entretien avec R. Giffen, l'éminent statisticien du Board of Trade, mettre à profit les enseignements de cette première enquête, tandis que ma qualité d'homme privé rendait mon inspection plus facile, pour arriver aux faits que je désirais connaître, et faire disparaître certaines confusions par un échange d'idées verbal.

Ainsi préparé, je me rendis dans le nord de l'Angleterre ; mais là, il devint aussitôt évident pour moi que c'est seulement par les associations des ouvriers qu'on

peut arriver jusqu'aux particuliers, même dans le but que je poursuivais. Il n'est pas à regretter pour cette enquête que des sociétés comme les corporations renferment sur ce terrain, et de beaucoup, la plus grande partie des ouvriers instruits. D'anciens rapports personnels aplanissaient ma route. La plupart des budgets d'ouvriers, cités par moi comme exemples, furent examinés par les organes de l'association, qui avaient d'autant plus qualité pour cela, que l'ouvrier, dans le Lancashire, couvre les frais de tous ses moyens d'existence par l'association. Je dois une reconnaissance particulière à Monsieur J.-C. Gray, le secrétaire général de l'Union coopérative, à Manchester.

Je prends, à présent, comme exemple le représentant de cette grande industrie du Lancashire : le filateur à la mécanique (Mulespinner). Les deux filateurs que j'ai choisis se trouvent dans la situation moyenne propre à cette classe d'ouvriers — moyenne, dont les exceptions sont d'autant plus faibles que, dans le district principal de filature, toutes les filatures payent exactement les mêmes salaires, à cause du taux des salaires établi d'accord avec les ouvriers.

Le mari est âgé de 42 ans, sa femme de 41 ; ils ont 7 enfants, 3 garçons de 9, 16 et 18 ans, et 4 filles de 3, 6, 12 et 14 ans. La famille habite une maison dans un des faubourgs d'Oldham. Le logement, sur lequel on a relativement économisé, consiste en deux chambres au rez-de-chaussée (de 5 à 4 1/2 yards sur 4 à 4 1/2 yards), en une cuisine bâtie derrière la maison, une petite cave et deux chambres à coucher au premier étage. Le loyer est de 4 sh. par semaine. A ma question, de-

mandant ce qui formait la nourriture principale de la famille, le mari donna une réponse caractéristique pour l'ouvrier du nord de l'Angleterre : du pain de froment et de la viande ; on mange de la viande, principalement de la viande de bœuf, au moins une fois par jour ; avec cela, les pommes de terre, le café, les légumes, ne jouent que le rôle d'accessoires.

Le mari et quatre de ses enfants travaillent à la fabrique, le mari comme Mulespinner, les deux fils aînés comme piéceurs (piecers), les deux filles aînées dans les chambres de préparation. La durée du travail comprend 56 heures 1/2 par semaine pour le père et les enfants. Le gain du mari atteint 40 sh. par semaine ; mais comme il n'y a que 49 à 50 semaines à compter pour le travail dans l'année, le gain annuel n'est évalué qu'à 98 livres. Le gain annuel des enfants s'élève à 92 livres 19 sh. 3 d. Comme la femme et les plus jeunes enfants ne gagnent rien, le produit des salaires de la famille s'élève, d'après cela, à 190 livres 19 sh. 3 d. (3819 Marks). Les salaires du père et des enfants sont versés, suivant l'usage général dans le nord de l'Angleterre, tous ensemble dans la caisse de la famille — circonstance qui assure d'autant plus la condition d'existence élevée de cette population d'ouvriers, qu'on ne s'y marie pas trop tôt. A côté des revenus indiqués s'en trouve alors un autre provenant des économies et des dividendes de l'association, le tout montant à 15 livres par an. Le revenu total s'élève ainsi à 206 livres (4120 marks).

Le mari est membre de l'association d'Oldham et de la corporation des *Mulespinners*, qui s'étend sur tout le Lancashire. Dans le magasin de l'association, on fait des

achats de toutes sortes, non seulement en aliments, mais aussi en vêtements, etc. Il est payé à la corporation 1 sh. par semaine ; mais comme cette société ne fournit de secours qu'en cas de manque de travail (13 sh., et en cas de grèves 15 sh. par semaine), le mari et la femme sont encore assurés contre la maladie à une association amicale (Friendly society), à laquelle ils paient 5 d. par semaine et dont ils reçoivent en cas de maladie 8 sh. par semaine. Les enfants qui travaillent contractent aussi des assurances semblables. Le mari entreprend tous les ans, avec une partie de ses enfants, au mois d'août, pendant la « *Oldham wakes* », à l'époque où les fabriques chôment pendant une semaine, une excursion, le plus souvent dans un des ports voisins de la côte, ce qui consomme une partie des économies réalisées. Les dépenses totales s'élèvent à 185 livres; d'après cela, il reste 21 livres d'économies.

Comme second type de filateur, j'en ai choisi un d'Hyde, ce centre d'industrie précurseur de Manchester connu par l'histoire du *Chartisme*. Le mari est occupé dans une des grandes filatures appartenant aux Ashton. Son âge est de 47 ans, celui de sa femme de 42. Il s'est marié assez tard et n'a que deux enfants, des filles de 15 et 17 ans. La famille habite une maison louée, qui se compose de quatre pièces et d'une cuisine, deux pièces au rez-de-chaussée, et deux chambres à coucher au premier étage. Les dimensions de la pièce de devant sont de 4 yards 1/2 sur 4 1/2, celles de la chambre de derrière de 4 yards 1/2 sur 4. Dans ce cas spécial, une somme relativement plus grande est affectée au logement, que dans le cas traité plus haut. Le loyer s'élève à 4 sh. 1/2 par semaine. Dans ce cas aussi le pain de froment et la viande sont

désignés comme nourriture principale. On mange de la viande, et même de la viande de bœuf une fois par jour.

Le mari gagne 30 sh., les filles, l'une comme tisseuse, l'autre dans une fabrique de chapeaux, 10 sh. par semaine. Là aussi on ne compte que 50 semaines de travail et on signale expressément 15 jours comme vacances et jours de fête. De cette façon le revenu annuel s'élève, avec les 6 livres 8 sh. de dividendes de l'association, à 131 livres 8 sh. (2628 marks).

Le mari fait partie du syndicat, ce qui lui coûte 1 sh. par semaine; dans le but d'être assuré il paie 1 sh. par semaine à la Friendly Society. Les assurances sont les mêmes que dans le cas précédent.

Le mari est en outre membre d'un club et, en dehors du journal spécial, le *The Cotton Factory Times,* feuille qui ne fait pas de politique, il reçoit, comme appartenant à une secte, un journal libéral. Tant que les enfants ne travaillèrent pas encore, la famille fut en partie réduite aux économies que les deux époux avaient faites avant leur mariage. La femme a, en effet, cessé de travailler depuis ses premières couches. Depuis que les filles vont au travail, les économies annuelles sont considérables ; leur but est d'assister les vieux parents, et de faire une dot aux enfants pour leur mariage. Le mari est, comme on l'a remarqué, membre zélé des Unitariens, cette secte qui fut introduite à Hyde par les Ashton, et à laquelle appartiennent un grand nombre de leurs ouvriers. Comme les dépenses annuelles s'élèvent à 107 livres, on peut noter une économie d'environ 24 livres.

Les budgets des deux familles s'établissent en détail comme le montre le tableau p. 258. L'intérêt de ce

tableau consiste à montrer que la grande industrie, là où elle est le plus ancienne et le plus développée, ne crée rien moins que des prolétaires. Ce sont bien plutôt de nouvelles classes moyennes qui prennent naissance, tant au point de vue de la condition d'existence qu'à celui de la puissance d'économie.

A côté du filateur, le tisserand est le représentant principal de l'industrie du coton du Lancashire. Sa condition est inférieure à celle du filateur. Hommes et femmes y sont occupés de la même manière, mais rarement cependant les femmes mariées. Les jeunes filles se marient relativement tard et, le plus souvent, seulement lorsqu'elles ont fait des économies qui leur permettent d'abandonner le travail de fabrique après la naissance de leur premier enfant. Par là s'explique la longue réunion des membres élevés de la famille dans un même ménage. Lorsque les enfants grandissent et gagnent à leur tour, le temps des économies commence de nouveau pour la famille.

Nous donnons plus loin le budget d'un tisserand de Bacup, p. 264. Le mari a 58 ans, la femme 54. Ils ont 7 enfants qui vivent dans le ménage commun : 5 garçons et 2 filles dont les âges sont de 18 à 31 ans. Le père, ainsi que tous ses enfants, est tisseur en coton, la mère ne va pas au travail. Le revenu total de la famille s'élève par an à 227 livres, sur lesquelles le père gagne 45 livres, et les enfants 168; les dividendes de l'association se montent à 14 livres.

Le pain de froment constitue la nourriture principale; en outre on mange de la viande une fois par jour. Les frais de logement sont relativement faibles, 3 sh. 6 d. par semaine. Aussi, la famille a une maison composée

de quatre pièces, dont une sert à la fois de cuisine et de chambre. Le père n'est pas membre du syndicat ; par contre les fils payent 1 sh. 2 d. par semaine à l'association des tisserands. Pour l'enseignement il est payé 6 d. par semaine ; à cela s'ajoutent encore les dépenses pour les écoles du dimanche et les instructions religieuses, soit 25 sh. par an. Les économies sont dans ce cas très considérables ; elles s'élèvent annuellement à environ 50 livres st. (1000 marks) ; elles sont placées partie dans les caisses d'épargne postales de l'Etat, partie dans des sociétés de construction, partie dans l'association de consommation, une part au nom des parents, l'autre part au nom des enfants. Ces économies servent à assurer un jour aux parents une vieillesse aisée, à constituer aux enfants une dot pour leur mariage et, en partie aussi, à rendre possible à la famille, pendant le chômage, une excursion pendant laquelle les dépenses détruisent l'équilibre du budget.

Un autre cas concerne une famille de tisserands de Darwen. Le mari et la femme, âgés de 39 et 33 ans, sont tous deux tisseurs en coton ; la femme va aussi au travail pendant 9 mois de l'année, parce qu'elle n'a que quatre enfants, âgés de 11, 9 et 7 ans. Dans l'année considérée, qui s'est écoulée de l'été 1890 à 1891, le mari n'a travaillé que 48 semaines, il a perdu deux semaines pour cause de maladie, et passé 10 jours en congé. Le revenu total s'éleva à 101 livres st. 7 sh. ; desquelles 52 livres 16 sh. viennent des salaires du mari ; 43 livres 1 sh. des salaires de la femme ; 4 livres 10 sh. des dividendes de l'association, 1 livre comme argent de malades de la société amicale. Les dépenses s'élevèrent à 94 livres 15 sh. 6 d. ;

d'après cela il resta 6 livres 1/2 d'économies. Les conditions de logement de la famille sont extrêmement bonnes ; pour un loyer de 4 sh. 6 d. la famille a 4 chambres dont deux servent de chambres à coucher. Les dimensions de la pièce de devant sont de 14 pieds sur 13, la pièce de derrière a 13 pieds sur 9 1/2, la hauteur est de 8 pieds. Devant la maison se trouve un petit jardin. Le pain de froment et la viande sont considérés comme le fond de la nourriture ; comme viande on consomme en égale quantité du bœuf et du mouton. Le mari est membre du syndicat et paie à une branche de l'association des tisserands 4 d. par semaine, moyennant quoi il touche en cas de manque de travail 9 sh. par semaine et, en outre, 6 livres comme frais funéraires. La même somme est versée à l'association amicale (Friendly society) qui fournit 10 sh. comme frais de maladie et 10 livres comme frais funéraires.

Comme dernier représentant de l'industrie du coton je présente un *fustian-cutter* (coupeur de futaine) d'Hebdenbridge. Le mari a 52 ans, la femme 49 ; il existe 6 enfants, dont les âges varient de 23 à 14 ans, 2 fils et 4 filles. La mère ne travaille pas à la fabrique ; les enfants sont occupés dans l'industrie de la futaine. Le mari gagne 24 sh. par semaine ; l'année passée, il n'a pas travaillé pendant 6 à 7 semaines, ayant perdu 20 jours en congé, et 19 jours pour d'autres motifs. Les enfants, qui eurent pareillement 15 jours de congé, gagnèrent ensemble 172 livres 4 sh. dans l'année. A cela s'ajoutèrent 12 livres 6 d. de dividendes de l'association et 5 livres d'intérêts provenant de divers placements ; soit un revenu total de 244 livres 4 sh., un ensemble de

dépenses d'environ 175 livres, et par suite près de 70 livres d'économie. Une faible partie seulement de ces économies fut d'ailleurs placée; la plus grande partie fut dépensée pour ce qu'on appelle les excursions pendant les vacances, et autres frais extraordinaires semblables. Les dividendes de l'association ne sont pas perçus, mais restent placés.

La famille vit dans une maison particulière de 5 pièces, dont une sert exclusivement de salle commune. Les dimensions des chambres sont les suivantes: chambre du devant, 15 pieds 3 pouces sur 12 pieds 2 pouces, chambre de derrière, 15 pieds 3 pouces sur 9 pieds 3 pouces, hauteur: 8 pieds. La cuisine est annexée derrière à la maison. Le fond de la nourriture est le pain de froment; on mange de la viande 5 fois par semaine. Parmi les dépenses ne figure pas le syndicat, parce que le mari de même que les enfants sont occupés dans une entreprise où ils sont intéressés; par contre il paie 4 d. par semaine d'assurance contre la maladie, moyennant quoi il lui est payé 8 sh. par semaine de frais de maladie et 8 livres de frais funéraires. Les dépenses pour l'habillement sont tout à fait élevées : 40 livres par an. Tout le reste ressort du budget que nous fournissons.

Voir pages 258 et suivantes.

Comme preuve de ce fait, que les ouvriers en coton du Lancashire ne se trouvent en aucune façon dans une situation exceptionnelle, et que, bien plutôt, leur situation est tout simplement celle des ouvriers de la grande industrie anglaise, les cas qui suivent sont donnés comme exemples.

Le premier cas concerne un représentant des mineurs

DÉPENSE HEBDOMADAIRE	A					B				
	livres 11 = 466 g.		livre st.	sh.	d.	livres		liv. st.	sh.	d.
a. — POUR L'USAGE DE LA MAISON										
Farine de froment (le pain est cuit à la maison)	72			8	6	17			2	
Farine d'avoine . .	1				2					
Riz	2				4					
Pommes de terre . .	30			1	3	15				9
Thé	1	4		2	3	1/2				10
Sucre	14			2	11	5			1	1/2
Lait	3 1/4 q.				10 1/2	5 quar.			1	3
Café					3 1/2					
OEufs	6 pièces				6	12 p.			1	
Beurre	8			8		2 1/2			3	1 1/2
Fromage	1				8	1/2				
Viande : Bœuf . . .	6			4	6	6			5	
Mouton . . .	1				10					4 1/2
Porc . . .	1/2				4					
. . .	1 1/2				9	1				10
Légumes (choux, oi-										

gnons, raves, haricots, etc.)					6	2				1 1/2
Sel.	1				1/2	1				1/2
Pickles (légumes confits).						1/2				3
Confitures	1/2				3 1/2	1				4
A. — BOISSON AMÈRE (cette boisson est exempte d'alcool, suivant les principes de tempérance qu'observent les deux familles) . .	16 quar.			1		4 qu.			2	
B. — BIÈRE ORDINAIRE										
Savon (washing materials).				1	1					4
Eclairage (pétrole, gaz, bougies)					3					6
Tabac.		1 1/2			4 1/2		2			8
Charbon (moyenne de l'année)				2					2	
Dépenses diverses. .				1						
Dépenses par semaine pour l'usage de la maison			1	18	8 1/2			1	2	10 1/2

AUTRES DÉPENSES DE LA SEMAINE	A			B		
	liv. st.	sh.	d.	liv. st.	sh.	d.
Loyer		4			4	6
Syndicat		1			1	
Association amicale . . .			5			5
Autres frais d'assurances .		1	1			7
Cercle d'ouvriers						1 1/2
Journaux.			1			6
Abonnement pour le traitement médical en cas de maladie		1				
Frais d'école.		1				
Sorties, excursions, distractions (compté pour A sur l'ensemble de l'année). .						
Divers		1			4	
Source des dépenses hebdomadaires	2	8	3 1/2		1	14

C. DÉPENSES DE L'ANNÉE						
Dépenses de la semaine × 52	125	11		88	8	
Habillement.	30			8		
Chaussures	5			2	10	
Réparations, les plus fortes.	4			14		
Fil pour les petits raccommodages faits par la femme.		9			13	6
Ustensiles de ménage, mobilier, batterie de cuisine.	3			1	5	
Traitement du médecin. .	payé par semaine				10	
Impôts.	1	4				
Dépenses diverses (en particulier excursion faite par le mari et d'autres membres de la famille pendant le chômage de la fabrique)	15			5		
TOTAL DES DÉPENSES . .	184	4		107		6
MONTANT DES RECETTES . .	206			131	8	
ÉCONOMIES. . .	21	16		23	12	

du Northumberland. Le mari est âgé de 44 ans, la femme de 40, ils habitent dans le voisinage de Delaval. Il existe 8 enfants : 4 garçons et 4 filles, dont les âges varient de 21 à 2 ans. Le père et les deux fils aînés vont au travail, tous les trois dans la mine. Le père gagne 36 sh. par semaine, les fils 25 sh. et 14 sh. La durée du travail comporte 40 heures par semaine, et en moyenne 6 heures supplémentaires. Tous les quinze jours est intercalé un jour de fête, de sorte qu'il n'est travaillé que 11 jours. Le gain annuel du père s'élève, en comptant 50 semaines de travail, à 90 livres, celui des deux fils à 97 livres. A cela s'ajoutent comme dividende annuel de l'association 19 livres 4 sh. et comme intérêts d'autres placements 28 livres 6 sh. Cela donne un revenu annuel de 234 livres (4680 marks.)

En face de ces recettes, les dépenses s'élèvent à 229 livres 6 sh. Dans ces dépenses n'est pas compris le loyer, puisque les mineurs du Northumberland n'ont rien à payer pour la location de leurs maisons qui appartiennent aux propriétaires des mines. Ces maisons sont les habitations ordinaires des ouvriers du nord de l'Angleterre, elles comprennent de 2 à 4 pièces ; dans le cas dont il s'agit 4 pièces en 2 étages de 28 pieds 1/2 sur 18. Le mineur reçoit aussi du charbon qui lui est livré gratuitement, moyennant 6 d. tous les quinze jours pour frais de chargement.

Le mari est membre du syndicat et de l'association et aussi d'une société amicale, dont font aussi partie les deux fils. Le syndicat paie un secours dans le cas d'une suspension ou de toute autre interruption du travail (10 sh. par semaine) ; la société amicale donne 10 sh. comme

secours en cas de maladie et, plus tard, 8 livres pour frais funéraires à la mort d'un de ses membres et 2 livres à la mort d'un enfant.

Les dépenses pour journaux, livres, etc. sont étonnamment élevées, car les mineurs du Northumberland se distinguent par leur intérêt très vif pour les choses de l'esprit. Par cela, aussi bien que par le rapport dans lequel les articles particuliers à l'habillement se trouvent relativement aux frais de nourriture, le budget cité plus loin se présente complètement comme un budget des classes moyennes. Le fond de l'alimentation est aussi le froment et la viande. La femme et les deux filles, dont l'aînée a 16 ans, ne vont pas au travail.

A côté est exposé le budget d'un constructeur de machines de Londres. Le mari a 43 ans, la femme est du même âge. Ils ont 6 enfants, 2 garçons et 4 filles âgés depuis 17 jusqu'à 6 ans. Le mari gagne 41 sh. par semaine, les enfants, dont le fils aîné est déjà constructeur de machines, et la fille travaille dans une fabrique de tissus de coton, gagnent ensemble 18 sh. Le mari compte son gain annuel pour 105 livres, auxquelles s'ajoutent 45 livres gagnées par les enfants; soit un revenu total de 145 livres (2900 m.) Il faut considérer 50 semaines pour la durée du travail, tandis que 2 semaines doivent être comptées pour les maladies et les jours fériés (9 jours par an). Le mari déclare n'avoir jamais perdu de temps par suite de controverse sur le travail ou de manque d'ouvrage. Il est membre de la société des constructeurs de machines réunis, à laquelle il paie 1 sh. 3 d. par semaine, moyennant quoi il a droit à des frais de maladie, à des secours pour manque d'ouvrage et à l'assurance de sa

DÉPENSES DE LA SEMAINE	A (Tisserand de Bacup)					B (Tisserand de Darwen)					C Coupeur de futaine a Hebdenbridge				
	livres		liv. st.	sh.	d.	livres		liv. st.	sh.	d.	livres		liv. st.	sh.	d.
Farine de froment . .	30	—	—	3	6	20	—	—	2	7	48	—	—	6	9
Farine d'avoine . . .	5	—	—	—	10	1	—	—	—	1 1/2	4	—	—	—	7
Riz	2	—	—	1	—	1	—	—	—	4	2	—	—	—	5
Pommes de terre. . .	16	—	—	1	—	10	—	—	—	6	12	—	—	1	—
Thé.	—	8	—	1	6	—	6	—	—	10 1/2	—	8	—	1	4
Sucre	8	—	—	3	4	6	—	—	1	3	8	—	—	13	10
Lait.	—	—	—	2	7 1/2	7 1/2 q	—	—	1	10 1/2	14 q.	—	—	3	6
Café.	—	8	—	—	9	—	2	—	—	2 1/2		1	—	1	8
Œufs (pièce). . . .	—	18	—	1	6	20 p.	—	—	2	—	20 p.	—	—	1	5
Beurre.	6 1/2	—	—	8	4	2	8	—	3	3	4	—	—	5	—
Graisse.	2	—	—	2	-	1	—	—	—	5	—	—	—	—	—
Fromage	--	8	—	—	4 1/2	1	—	—	—	8	1	—	—	—	9
Viande : bœuf. . . .	6	—	—	5	—	2	—	—	1	6	7	—	—	5	3

— mouton . .	3	—	—	2	6	2	—	—	1	8	—	—	—	1	—
— porc. . . .	2	—	—	1	4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
— porc fumé. .	1	—	—	—	7	1	—	—	—	7	2	—	—	1	6
Poisson.	1	—	—	—	3	2	—	—	—	8	2	—	—	—	10
Légumes (salade, choux, etc.).	—	—	—	2	—	—	—	—	—	4	—	—	—	—	8
Sel		—	—	—	1/2	—	—	—	—	1/2	—	—	—	—	1
Picles	—	—	—	—	4 1/2	—	—	—	—	1	—	—	—	—	6
Confitures.	—	—	—	—	6	2	—	—	—	5	4	—	—	1	2
Bière	—	—	—	—	—	—	—	-	—	8	—	—	—	—	—
Spiritueux.	—	—	—	—	6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Boisson de tempérance	6 q	—	—	—	6	—	—	—	—	3	4	—	—	—	6
Savon	5	—	—	1	3	3	—	—	—	10 1/2	1 1/2	—	—	—	6
Eclairage	—	—	—	—	7	—	—	-	—	6	—	—	—	1	—
Bougies	—	—	—	—	1 1/2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Tabac	—	—	—	1	—	—	1/2	—	—	1 1/2	—	—	—	—	—
Matériel de chauffage .	—	—	—	1	6	—	—	—	2	3	—	—	-	2	6
Autres dépenses (cirage, eau à dégraisser, etc.)	—	—	—	—	5	—	—	—	—	2	—	—	—	—	—

DÉPENSES DE LA SEMAINE	A (Tisserand de Bacup)			B (Tisserand de Dariveu)			C Coupeur de futaine de Hebdenbridge		
	liv. st.	sh.	d.	liv. st.	sh.	d.	liv. st	sh.	d.
Loyer (pour C, valeur du logement)	—	3	6	—	4	6	—	4	3
Syndicat	—	1	2	—	—	4	—	—	—
Association amicale (Friendly Society)	—	—	10	—	—	4	—	—	4
Autres assurances (enfants)	—	—	—	—	—	3	—	—	—
Clubs et réunions politiques	—	—	6	—	—	—	—	—	4
Journaux	—	—	2 1/2	—	—	2	—	1	—
Frais d'école (A, classes du soir, etc.)	—	—	6	—	—	10	—	—	—
Excursions et distractions	—	2	6	—	—	—	—	2	—
Somme des dépenses de la semaine	2	14	5	1	10	7 1/2	2	7	2
Total pour l'année	141	9	8	79	12	6	122	12	8

DÉPENSES ANNUELLES									
Vêtement	16	10	—	6	—	—	40	—	—
Chaussures (entre autres sabots en bois)	3	12	—	2	—	—	3	10	—
Raccommodages	1	10	—	—	—	—	2	—	—
Fil, matériel de couture	—	4	2	—	5	—	—	12	—
Batterie de cuisine, ustensiles de ménage	1	—	—	—	3	—	2	—	—
Livres (dans le cas B, tirés du cabinet de lecture de l'association)	1	—	—	—	—	—	—	18	—
Médecin, pharmacien	4	—	—	—	15	—	1	5	—
Impôts	2	—	—	—	—	—	1	18	6
Autres dépenses (parmi lesquelles pour A, dépenses pour écoles du dimanche et frais religieux ; pour B, lavage)	1	5	—	6	—	—	—	—	—
Somme des dépenses de l'année	172	10	10	94	15	6	174	16	2
Economies (pour A et C, y compris les frais pour voyages de vacances)	55	—	—	6	—	—	69	8	—

vieillesse. En outre il dépense pour d'autres espèces d'assurances 1 sh. 10 d. par semaine, en partie pour une assurance sur la vie, en partie pour la Friendly Society du Hearts of Oak en vue d'une assurance contre la maladie. Le logement, qui comprend 5 pièces, est relativement cher, de même que les logements à Londres sont en général plus chers que ceux des ouvriers du nord de l'Angleterre. Trois pièces servent de chambres à coucher, deux de pièces communes (2 pièces ont 14 pieds sur 12, 3, 10 pieds sur 9). Le fond de la nourriture est là aussi le pain de froment et la viande ; on mange de la viande tous les jours et deux fois le dimanche. Le budget montre de faibles économies, mais il faut avoir égard aux dépenses considérables faites pour les diverses assurances.

Voir les tableaux pages 270 et suivantes.

Les chiffres communiqués mettent en lumière un énorme progrès des ouvriers anglais comparativement à ce qu'ils étaient vers 1830 ; comparer plus haut avec la page 88. Par contre, la connaissance de nombreux budgets d'ouvriers allemands permet de soutenir que la condition d'existence des ouvriers allemands d'à présent correspond à peu près à celle des ouvriers anglais vers 1830 — nouvelle preuve des rapports de la situation de l'ouvrier avec l'état de l'évolution économique.

Dans la mesure même où l'Allemagne est moins passée à la grande industrie et où le travail à la main l'emporte encore sur la machine, les conditions de la vie des ouvriers allemands sont moins relevées que celle des ouvriers de la grande industrie anglaise d'aujourd'hui.

Dans la plupart des budgets connus d'ouvriers alle-

mands, les recettes couvrent à peine les dépenses; très fréquemment il reste un déficit, qui est comblé par la bienfaisance et l'assistance publique, dans beaucoup de cas par la prostitution, et qui produit toujours la misère et le besoin. Pour déterminer les conditions de la vie des ouvriers allemands, il faut reconnaître une grande valeur aux recherches entreprises par le ministère de l'intérieur du grand duché de Bade de Wœrishoffer, le président renommé du comité badois d'inspection des fabriques. Même pour les ouvriers instruits de grandes industries puissantes (par exemple l'industrie chimique), le résultat le plus favorable paraît être d'arriver juste au minimum physiologique nécessaire à l'existence. Malgré cela ces communications rapprochées de celles sur d'autres classes d'ouvriers allemands, en particulier sur les industriels en chambre allemands, contiennent la preuve évidente que de grandes industries puissantes sont celles qui élèvent le plus la condition de l'ouvrier. Tandis que, pour la masse des ouvriers, occupés dans les grandes industries allemandes, la nourriture — reposant principalement sur l'emploi de pommes de terre et de pain de seigle — peut répondre du moins strictement aux exigences physiologiques, celle des ouvriers en chambre montre au contraire une infériorité manifeste. Comparez page 258. D'un centre textile du nord de l'Allemagne, je tire, par exemple, le budget suivant qui, après comparaison avec d'autres, me paraît plutôt au-dessus de la moyenne. La famille se compose du mari (49 ans), de la femme (53 ans) et de 4 enfants (de 17 à 5 ans). Le mari et les deux plus âgés des enfants sont occupés dans un établissement de tissage mécanique : le mari gagne 15 marcs, les deux

	A — Mineur du Northumberland					B — Constructeur de machines de Londres				
	livres		liv. st.	sh.	d.	livres		liv. st.	sh.	d.
Pain (B achète le pain, suivant la coutume à Londres)	—	—	—	—	—	48	—	—	5	6
Farine (A. Cuite. Pain fait par la femme)	66	—	—	7	9	4	—	—	—	6
Farine d'avoine.	—	—	—	—	—	2	—	—	—	4
Riz	3	—	—	—	9	1/2	—	—	—	1 1/2
Pommes de terre	28	—	—	1	4	24	—	—	1	6
Thé	1/2	—	—	1	3	3/4	—	—	1	4 1/2
Sucre	9	—	—	1	10 1/2	6	—	—	1	—
Lait	5 quar.	—	—	1	5 3/4	5 quar.	—	—	1	3
Café	1/4	—	—	—	4	—	—	—	—	—
Cacao	1/4	—	—	—	6	1/4	—	—	—	3 1/2
OEufs	10 p	—	—	1	—	12 p.	—	—	—	9
Beurre	3 1/2	—	—	4	4 1/2	3	—	—	5	6
Graisse, margarine, etc . .	—	—	—	—	—	1/2	—	—	—	4
Fromage	1	—	—	—	10	3/4	—	—	—	6

Viande : Bœuf	5	—	—	3	11 1/2	6	—	—	7	1
Mouton	10	—	—	9	2	4	—			
Porc	3	—	—	2	—	1	—	—	—	8
Porc fumé . . .	1/2	—	—	—	3	1/2	—	—	—	4
Légumes (raves, choux, oignons, etc.	—	—	—	—	6	—	—	—	—	—
Sel	—	—	—	—	1	—	—	—	—	1
Pickles	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1
Confitures	—	—	—	2	4	—	—	—	—	3
Bière (A. ne boit que du thé).	—	—	—	—	—	3 quar.	—	—	1	6
Spiritueux	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Boisson de tempérance . .	—	—	—	—	6	—	—	—	—	9
Savon et matériel de lavage.	—	—	—	1	6	—	—	—	—	5
Eclairage.	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Bougies	—	—	—	1	4 1/2	—	—	—	—	—
Tabac (B. n'est pas fumeur).	—	3	—	—	9	—	—	—		
Combustible (gratuit pour A)	—	—	—	—	—	—	—	—	1	9
Autres dépenses	—	—	—	3	—	—	—	—	3	—
Loyer (gratuit pour A., et d'une valeur de 5 sh. 1/2 par semaine).	—	—	—	—	—	—	—	—	7	—

DÉPENSES DE L'ANNÉE	A MINEUR DU NORTHUMBERLAND			B CONSTRUCTEUR DE MACHINES DE LONDRES		
	livres	sh.	d.	livres	sh.	d.
Syndicat	1	19	—	3	5	—
Association amicale	3	18	—	2	3	4
Assurance sur la vie	1	14	8	2	12	—
Cercles et réunions politiques	—	4	4	—	—	—
Billets de chemin de fer, voyages, etc.	2	10	—	—	—	—
Soins médicaux (A. paie 6 d. par semaine, B. n'en pas eu besoin)	—	15	—	—	—	—
Autres assurances	1	14	4	—	—	—
Excursions et distractions	3	10	—	3	18	—
Autres dépenses (pour B, argent de poche, pour les enfants)	—	—	—	7	16	—
Habillement	37	4	8	10	10	—
Bottes	7	17	2	3	—	—
Raccommodages	1	7	—	1	—	—
Fil	—	7	—	—	3	—
Ménage, ustensiles de cuisine	8	1	3	—	15	—
Revues et journaux	3	7	3	—	17	4
Livres	1	8	6	—	—	—
Dépenses de l'année	229	6	1	139	13	2
Economies de l'année, environ	5	—	—	6	—	—

enfants fournissent aux parents 7 marks par semaine pour la nourriture et le logement.

DÉPENSES DE LA SEMAINE POUR NOURRITURE, LOGEMENT, ETC.

Pain de seigle, 2e qualité.	42 livres	5	marcs	60	pfennigs.
Pommes de terre	30 —	1	—	80	—
Pain blanc (petits pains à 25 gr.) . .	2 —	2	—	»	—
Farine de froment 2e qualité. . . .	2 —	»	—	40	—
Viande (le dimanche seulement) . .	3/4 }	»	—	45	—
Graisse	1/2 }				
Légumes (pois, lentilles, riz, etc.). .	» —	3	—	40	—
Café en grains	» —	»	—	20	—
Beurre	2 1/2	3	—	40	—
Petit lait.	6 litres	»	—	60	—
Loyer	»	3	—	20	—
Caisse de malades et assurance contre la vieillesse	»	»	—	65	—
Frais d'école.	»	»	—	45	—
	»	21	marcs	85	pfennigs.

Il ressort du budget cité, comparé avec les budgets d'ouvriers anglais, que ce qui constitue le fond de la nourriture de l'ouvrier anglais — la viande et le froment — ne se présente chez l'Allemand que comme dépense de luxe. Cela s'applique en particulier aux 3/4 de livre de viande par semaine pour une famille de 4 grandes personnes, dont 3 travaillent, et 2 enfants. Une comparaison par chiffres, entre des budgets d'ouvriers allemands et anglais, est complètement impossible à faire en détail, en se fondant sur ce qu'on sait que le froment est plus riche en gluten, c'est-à-dire en albumine que le seigle, et un rapport fixe de valeur entre les deux est cependant impossible à établir à cause de trop grandes oscillations d'après les récoltes, les conditions du sol, etc. Mais il ressort du

budget cité plus haut une autre conséquence, qui, d'après de nombreux communiqués de toutes les parties de l'Allemagne, peut bien être généralisée : c'est que les recettes ne fournissent, dans les cas favorables, rien de plus que la nourriture. Pour les autres dépenses, il ne reste, règle générale, rien ou peu de chose.

Avec cela, l'industrie allemande manque d'acheteurs de grands lots d'articles. Des ouvriers instruits, même dans les cas favorables, et lorsque les enfants ou la femme travaillent aussi, dépensent à peine 300 marks par an pour l'habillement et d'autres produits de l'industrie, tandis que, dans les budgets anglais communiqués plus haut, ces dépenses s'élèvent à 1000 m. et au-dessus. Une famille d'imprimeurs de Leipzig — appartenant par conséquent à la classe d'ouvriers la plus élevée — avec deux enfants seulements n'a que 174,40 marks par an de disponibles pour l'habillement et la chaussure. « Pour épargner la chaussure, les enfants courent nu-pieds dans la saison la plus chaude. Le ménage des familles d'ouvriers allemands n'est jamais acheté neuf, mais, comme aussi dans des cas nombreux les vêtements, acquis chez le revendeur ou reçus par bienfaisance. Des preuves nombreuses de ce fait sont fournies par des budgets d'ouvriers de Francfort, qui ne se rapportent nullement à des classes particulièrement basses d'ouvriers, — désavantage qui n'est pas à négliger pour l'industrie allemande, particulièrement pour l'industrie textile, laquelle, comme le montrent de nombreuses dépositions devant la commission d'enquête, se ressent vivement de l'élévation des prix des denrées, de l'abaissement des salaires ou des réductions du travail dans les autres branches les plus importantes de l'industrie,

particulièrement dans l'exploitation des mines et l'industrie métallurgique.

Lorsqu'on visite l'ouvrier anglais dans sa demeure, on se convainc, d'un coup d'œil, qu'il y a là plus que le simple entretien de l'existence, et que plutôt certaines exigences du confortable sont satisfaites, ce qui a l'influence la plus favorable sur la vie de famille. Entrons par exemple chez le filateur de Hyde, dont nous avons donné le budget plus haut. Devant la maison se trouve un petit jardin. A l'époque où fut fait le relevé du budget (en août 1891), il était planté de fleurs. La porte de la maison conduit dans la salle commune, dont les dimensions ont été données plus haut. Au milieu de la cloison de gauche se trouve une grande cheminée avec un feu de charbon éclatant. Au milieu pend une marmite dans laquelle bout l'eau pour faire le thé indispensable à chaque repas. A côté de la cheminée se trouvent des rôtissoires et des casseroles. Au milieu de la chambre il y a une grande table rectangulaire, la salle à manger de la famille. Contre la deuxième cloison un long divan, contre la troisième une commode en acajou sur laquelle sont quelques oiseaux empaillés et des livres. Contre la quatrième cloison est placé un piano, à l'acquisition duquel l'ouvrier anglais emploie volontiers ses économies, surtout dans le Lancashire, dont les habitants ont un goût particulier et des dispositions pour la musique. Je l'ai vu dans beaucoup d'habitations d'ouvriers, même chez des tisserands de Bacup, qui ne payaient pas plus de 3 sh. 9 d. pour leur logement.

La valeur de l'instrument aussi bien que des productions musicales a beau être faible — il m'a été raconté que les deux filles tenaient pour suffisant 10 heures de leçon

pour apprendre cet art, — la vie de l'ouvrier du Lancashire ne gagne pas moins en tous cas à la pratique de la musique une gaieté, qui est doublement désirable en raison de la triste monotonie des centres d'industrie du nord de l'Angleterre. Le sol de la pièce est couvert d'un tapis de linoléum. Nulle part ne manque un fauteuil pour le chef de famille. Cinq autres chaises complètent l'ameublement.

Derrière la salle commune se trouve la cuisine. Cette pièce ne sert cependant pas à faire la cuisine, qui se fait d'habitude dans la salle commune, mais seulement à la préparation des aliments et est aussi employée surtout comme buanderie. Le regard y est frappé particulièrement par la grande lessiveuse maçonnée avec son feu de charbon. A la fenêtre se trouve une pierre à laver avec conduite d'eau. Dans l'inventaire de cette pièce ne manque pas non plus ce qu'on appelle une machine tordeuse qui sert à tordre la lessive humide, et dont je n'ai constaté l'absence que dans un petit nombre de maisons des ouvriers cotonniers que j'ai visitées. Derrière la cuisine se trouve une petite cour avec une caisse pour le charbon. Un escalier étroit conduit de la cuisine à l'étage supérieur, dont les deux pièces servent de chambres à coucher et sont meublées de lits, d'armoires, etc.

C'est là le type ordinaire des maisons d'ouvriers dont beaucoup présentent une installation plus confortable. Le premier objet dans ce sens est en général une machine à coudre. L'uniformité est aussi surprenante dans les constructions que dans l'installation. Le plus mauvais type des maisons d'ouvriers, qui disparaît aujourd'hui peu à peu, se distingue de celui qu'on vient de décrire par ce fait que la cour de derrière et la cuisine manquent, les

maisons sont construites les unes contre les autres, accolées par leurs murs de derrière, et la salle commune du bas occupe la surface entière de la maison. Il se trouve alors à l'étage supérieur deux chambres à coucher donnant sur le devant. Le mode d'installation, au-dessus de la moyenne, relègue la cuisine dans une annexe après la cour, de sorte qu'au rez-de-chaussée il existe deux pièces, une sur le devant, l'autre derrière, auxquelles correspondent en général trois chambres en haut. Elles possèdent souvent aussi un vestibule spécial.

Ces types de construction se retrouvent aussi bien dans les lieux de fabrication situés près de Manchester, qu'au siège du tissage dans le nord du Lancashire. La disposition et l'installation décrites plus haut peuvent être regardées, d'après les nombreux exemples que j'ai vus, comme un cas ne s'élevant en aucune façon au-dessus de la moyenne.

Tout particulièrement caractéristique pour la condition de vie élevée des ouvriers en coton du Lancashire est la quantité des capitaux répandus dans leur sphère, qui proviennent des excédents de nombreux budgets d'ouvriers. Il se présente là une espèce de décentralisation économique de la société par le progrès d'un partage proportionnel de la possession, — conséquence, comme nous le voyions plus haut, de l'évolution de la grande industrie. Il est certain, en présence de ce fait, que la théorie de Karl Marx est erronée, lorsqu'il dit que les classes ouvrières, opprimées au point de vue économique par suite du développement de la grande industrie, s'élèveront pourtant à la puissance politique, jusqu'à ce qu'enfin, tenant dans leurs mains le pouvoir, ils provoquent la révo-

lution économique qui, de non-propriétaires qu'ils étaient, doit les rendre participants à la propriété du capital existant. On voit plutôt constamment dans l'histoire la décentralisation économique, c'est-à-dire une répartition uniforme de la propriété, précéder une division plus uniforme de la puissance politique. Les pays où la répartition de la propriété est inégale furent toujours oligarchiques, comme les pays de grande propriété foncière, de commerce et de grande industrie naissante. C'est dans la mesure où le développement de l'exploitation mécanique élève la condition économique des classes ouvrières, que ces dernières gagnent une influence effective, qui manque au parti ouvrier intransigeant de ce premier degré du développement, parce qu'il se fonde sur une faiblesse économique.

De quelle manière, demandons-nous, est placé le capital largement réparti entre les ouvriers en coton du Lancashire? Il faut faire entrer en ligne de compte les compagnies d'assurances de toute nature, en particulier les grandes et riches associations amicales, puis les caisses d'épargne nationales et privées, les sociétés de construction, les entreprises industrielles, etc. Nous ne mettons en évidence ici que deux sortes de placements : les associations et les sociétés par actions. Pour ce qui concerne les associations, je renvoie à ce qui est dit dans le premier volume de mon livre sur « la paix sociale », aussi bien qu'à l'excellent ouvrage de Miss Potter.

Prenons seulement ici comme exemple l'énorme chiffre d'affaires traitées par l'association d'Oldham. Cette dernière comprenait en 1890 onze mille membres, appartenant exclusivement aux classes ouvrières, et avait en 1889

un encaisse de 341.195 livres. Cette association possède un grand nombre de magasins d'épicerie, de vêtements, de boulangerie, de boucherie, de chaussures, de meubles, de modes, etc. En outre, elle a une division spéciale pour la construction de maisons et avait, à l'époque considérée, dépensé environ 100.000 livres à bâtir 623 habitations d'ouvriers, qui étaient déjà devenues en grande partie la propriéié privée d'ouvriers particuliers. En outre une caisse d'épargne est rattachée à l'association avec 18.000 livres de dépôts. L'association a placé une partie de sa fortune dans des filatures montées en actions, partie en actions, partie en obligations. Comme dividendes elle payait à ses membres en 1889 50.000 livres (1 million de marcs, 1.250.000 francs), c'est-à-dire presque 100 marcs par membre, et en outre 5.000 livres d'intérêts aux propriétaires d'obligations.

En outre elle dépensait des sommes importantes pour l'éducation et l'amusement. Le comité d'enseignement avait organisé dans l'année considérée une grande série de leçons sur les sujets les plus variés, partie en liaison avec le mouvement d'extension de l'université, partie avec ces sociétés qui se consacrent, comme nous l'avons dit plus haut, à la propagation des connaissances techniques. Des classes d'enseignement furent ouvertes sur l'industrie du coton, la botanique, la physiologie, l'hygiène, la tenue des livres, la sténographie et la confection des vêtements. L'association possédait une bibliothèque de 13,575 volumes, et en outre plusieurs salles de lecture avec de nombreux journaux et revues, elle organisait des soirées, des bals, des représentations théâtrales, etc.

Pour ce qui concerne la construction par des associa-

tions, je reçois du comité de l'association de Bacup la communication suivante : « Le prix moyen auquel nous cédons des maisons à nos membres s'élève à 210 livres. L'association fait bâtir les maisons en traitant avec des architectes d'ici, et lorsqu'elles sont terminées, elle les vend aux enchères à ses membres. Ceux-ci paient le prix total en une fois ou bien doivent payer les intérêts pour la somme due, et en outre 1 livre 10 sh. dans les trois mois, jusqu'à ce que la somme totale soit payée. S'ils désirent payer plus vite, leur proposition est naturellement acceptée. Les chambres ont cinq coudées de large

A LA FIN de l'année	MONTANT de l'intérêt			DES 15 LIVRES 12 sh. payés, reste pour l'amortissement			RESTE A PAYER		
	l.	sh.	d.	l.	sh.	d.	l.	sh.	d.
							190	0	0
1re	9	10	0	6	2	0	183	18	0
2e	9	3	10 3/4	6	8	1 1/4	177	9	10 3/4
3e	8	17	6	6	14	6	170	15	4 3/4
4e	8	10	9 1/4	7	1	2 3/4	163	14	2
5e	8	3	8 1/2	7	8	3 1/2	156	5	10 1/2
6e	7	16	3 1/2	7	15	8 1/2	148	10	2
7e	7	8	6	8	3	6	140	6	8
8e	7	0	4	8	11	8	131	15	0
9e	5	11	9	9	0	3	122	14	9
10e	6	2	8 3/4	9	9	3 1/4	113	5	5 3/4
11e	5	13	3 3/4	9	18	8 3/4	106	0	9
12e	5	3	4	10	8	8	92	18	1
13e	4	12	10 3/4	10	19	1 1/4	81	18	11 3/4
14e	4	1	10 3/4	11	10	1 1/4	70	8	10 1/2
15e	3	10	5 1/4	12	1	6 1/4	58	7	3 3/4
16e	2	18	4 1/4	12	13	7 3/4	45	15	8
17e	2	5	8 1/4	13	6	3 1/4	33	7	4 3/4
18e	1	12	4 1/2	13	19	7 1/2	18	7	8 3/4
19e	0	18	4 1/2	14	13	7 1/2	3	14	1 1/4

et quatre de long, les cuisines de deux à trois coudées ; derrière la maison se trouve une cour de douze coudées

carrées. Au premier étage se trouvent de deux à trois chambres à coucher. Le long de la maison, court un corridor (du derrière au devant). »

Dans une autre association, les maisons sont payées dans l'espace de 19 ans en prenant pour base un taux d'intérêt de 3 0/0. L'intérêt et l'amortissement s'élèvent par an à 15 livres 12 sh.

De ce qui précède, il résulte que le mérite d'une heureuse solution de ce qu'on appelle la question du logement de l'ouvrier revient, en première ligne, à une plus grande participation des classes ouvrières à la possession du capital national.

Le développement du système des actions est d'un intérêt particulier dans la filature d'Oldham et cela, non seulement au point de vue économique, mais encore au point de vue social. On a dit un mot plus haut de la manière dont l'exploitation par actions activait le développement de la grande industrie et la concentration du capital, et en même temps rendait possible un abaissement considérable des frais de production.

C'est un fait digne de remarque que ces grandes filatures d'Oldham montées en actions et installées avec les machines les plus perfectionnées, qui peuvent être regardées aujourd'hui comme à la tête de la filature du coton, sont aussi des figures intéressantes au point de vue social et sont issues effectivement d'un mouvement des classes ouvrières.

Leur origine remonte au mouvement d'association qui a depuis longtemps son siège principal dans le Lancashire. Cependant les rives du ruisseau le Roch, qui arrose Todmorden et Rochdale sont celles d'un nouveau

Tibre, d'où l'idée d'association doit sortir dans la pensée de ses partisans pour conquérir le monde entier. En réalité pourtant, les tentatives des associations de production ont le plus souvent échoué, et ne se sont montrées possibles qu'à condition de supposer des membres dans une situation *morale extraordinairement élevée*. Par contre, les sociétés de consommation, auxquelles appartiennent les grandes masses des ouvriers en coton et des mécaniciens, eurent un succès croissant. Elles initièrent l'ouvrier à la conduite pratique des affaires. De plus, les dividendes qui souvent n'étaient pas retirés comme produits d'épargne par les membres, s'amassaient en capitaux considérables qui réclamaient un placement. Ces deux conditions devaient concourir à assurer un succès à l'établissement d'entreprises par actions de la part des classes ouvrières. Une autre circonstance favorisa cette évolution : de nombreux patrons d'Oldham étaient issus des rangs des ouvriers, exactement comme cette vaste classe de *contre-maîtres*, de techniciens et de directeurs qui se trouve entre les entrepreneurs et les ouvriers. Dans tous les pays du monde, des ouvriers d'Oldham ont, comme administrateurs et directeurs, fondé et dirigé des filatures, principalement aux Indes et en Russie. Avec leurs économies ils rentrent ordinairement dans leur patrie, devenus des gens qui comptent parmi les plus experts dans le domaine de l'industrie du coton, et qui cependant sont en étroite *communion d'idées* avec la classe des ouvriers, des rangs desquels ils sont sortis. Dans les conférences politiques et sociales, la situation de l'industrie du coton fournit depuis longtemps un thème intéressant entre tous. Avec cela se répandirent

les connaissances commerciales en notable proportion dans les cercles les plus éloignés, par le moyen des salles de lecture, salles de conversation, conférences et divertissements du soir, des associations, établissements d'enseignement technique, etc. Même la classe d'ouvriers la plus payée d'Oldham, celle qui est occupée dans les fabriques de machines, dépend de la même manière de l'état de l'industrie du coton et a les mêmes intérêts pour la situation et la technique de l'industrie.

Il arriva ainsi qu'avec l'appui des sociétés de consommation, déjà en 1860, fut fondée une filature par actions, qui comptait au nombre de ses fondateurs beaucoup d'ouvriers et de gens, d'un rang social peu élevé au-dessus de celui des ouvriers. Cette filature, la Sun Mill, aujourd'hui un des établissements les plus grands et les meilleurs d'Oldham, a parcouru une brillante carrière. Dans les dix premières années de sa fondation, elle pouvait déjà *payer* des dividentes de 10 à 30 0/0. Bientôt après elle prirent naissance une quantité d'entreprises analogues. Toutes ces fondations émanaient de gens qui pouvaient prétendre à une compétence spéciale, sans cependant que leur condition sociale fût séparée par un abîme de celle des ouvriers. Installées avec les meilleures machines, ces fabriques furent surveillées par leurs actionnaires de la façon la plus rigoureuse. Aussi dans la période de baisse des affaires, vers 1860, il est généralement reconnu qu'elles ont mieux supporté la tourmente que beaucoup d'établissements privés. Pas une seule de ces sociétés n'est tombée à cette époque.

Il va de soi que le capital de plus grands capitalistes est aussi placé dans ces filatures en actions ; malgré cela

la plupart ont conservé leur caractère d'entreprises des classes ouvrières. Une preuve indubitable en est que dans les assemblées générales on ne vote pas d'après le nombre d'actions qu'on possède, mais par tête; il en est ainsi pour 90 0/0 de toutes les associations d'Oldham. La possession d'un nombre minimum d'actions n'est pas prescrite pour les places de directeur, mais chaque actionnaire est éligible au même titre. « Presque toute la population de manœuvres et de petits marchands dans la ville d'Oldham a des intérêts dans la filature », est-il dit dans l'annuaire de l'association de Manchester. Le même fait m'est confirmé par une lettre de M. Samuel Andrew, le secrétaire de la grande Société des entrepreneurs.

Les ouvriers, qui ne veulent pas supporter les risques de la possession d'actions, livrent aux entreprises leurs économies sous forme de prêt ; on accepte les mises du montant le plus faible. Même les actions ne dépassent pas la somme de 5 livres. Parmi ceux qui plaçaient leur argent dans les filatures, sont aussi apparues les corporations, et je sais de la bouche même du secrétaire en question que l'un des plus éminents chefs de corporation du Lancashire occupa en même temps pendant quelque temps une place de confiance dans la plus grande filature par actions d'Oldham.

La concurrence pour les places de directeur, la publicité de la conduite générale des affaires aussi bien que l'amour-propre des actionnaires qui veulent posséder les meilleures machines, font qu'à la longue toutes les entreprises de ce genre sans exception ont été couronnées de succès au point de vue commercial. M. Samuel Andrew, l'homme

le plus compétent dans le domaine de l'industrie du coton, a vanté devant la « Commission on Depression of Trad » l'habileté de ces directeurs sortis des rangs des ouvriers et attribué à ces entreprises le salut de l'industrie du coton. Même à l'époque de l'essor du système, au commencement de 1860, la conduite des affaires des associations n'aurait, d'après lui, soulevé aucune objection.

La meilleure preuve en est dans la durée des entreprises et en outre aussi dans ce fait qu'aujourd'hui beaucoup d'entrepreneurs particuliers préfèrent placer leurs capitaux dans ces associations.

La largeur d'idées de la loi anglaise sur les actions, qui laisse à la disposition des partis une grande partie des clauses des contrats d'association (par ex. le montant des versements sur les actions, le prix total des actions, les conditions de vote dans l'assemblée générale, etc.), a favorisé cette évolution utile tant au point de vue économique qu'au point de vue social. Les tentatives d'exploitation par actions de ce genre ont été moins prospères dans l'industrie du tissage que dans la filature. Il en existe cependant aussi un certain nombre d'exemples, comme la fabrique de tissage « Self help » à Burnley. Edward Rawlinson, que nous avons cité plus haut, mentionnait devant la « Commission on Depression of Trade » l'existence à Burnley de six fabriques de tissage montées en actions, comptant ensemble 661 actionnaires, dont 213 étaient des manœuvres.

Quels sont les effets sociaux de l'évolution décrite ? La participation des masses étendue aux profits industriels contribue plus que toute autre chose à l'adoucisse-

ment de ces antipathies de classes, de même qu'elle provoque l'avènement de la grande industrie. Quoiqu'à l'intérieur de l'exploitation on soit tenu à la discipline la plus rigoureuse, la condition personnelle de tous les participants s'engage cependant sur le terrain de l'égalité des droits. Pourtant les directeurs de ces associations sont presque toujours issus des rangs des ouvriers. Mais il y a encore quelque chose de plus important. Il apparaît d'une façon nette et claire aux yeux de l'ouvrier qu'il dépend en première ligne de l'état de son industrie, et que tout ce qui la concerne le touche lui-même. Cette conviction s'acquiert facilement là où des cercles étendus d'ouvriers à gages dépendent non seulement des salaires, mais en même temps des profits industriels. Ils suivent avec zèle les cours de bourse, qui sont contenus chaque semaine dans le « Cotton Factory Times » ; le système des actions leur rend possible d'être renseignés sur l'état de l'industrie aussi bien que les entrepreneurs particuliers. Cette situation a une double conséquence. Si les variations des salaires en conformité avec les fluctuations des profits résultent déjà, comme il a été dit plus haut, de la dépendance où se trouve la grande industrie des événements extérieurs, cette adaptation devait se faire de la façon la plus rigoureuse dans le Lancashire, où les ouvriers saisissent nettement la situation commerciale de l'industrie, la possibilité d'élévations des salaires ou la nécessité inévitable de leur abaissement. Les ouvriers apprennent aussi d'un autre côté à comprendre la justice de ce qu'on appelle les frais d'administration. Ils apprennent par expérience qu'il importe à une industrie de posséder autant que possible

les directeurs les plus capables et que l'on rentre largement dans les dépenses qu'on a faites dans ce but.

Les côtés faibles du système, qui tenaient autrefois surtout à la forme de l'entreprise par actions, semblent ici en grande partie supprimés. Comme principal inconvénient on a coutume d'alléguer que les actionnaires ne sont habituellement qu'en apparence des entrepreneurs, que l'assemblée générale n'exerce qu'un pouvoir apparent et que le comité a la plupart du temps dans sa main les membres de l'association qui n'ont aucune expérience commerciale. Ainsi, dit-on, les membres du comité exerçaient effectivement le rôle d'entrepreneurs sans supporter la responsabilité personnelle de l'entrepreneur. Cet inconvénient n'est cependant pas inévitable. Il est même impossible là où les actionnaires, domiciliés sur les lieux, sont eux-mêmes versés dans l'industrie entreprise par l'association, et ont sous leurs ordres des gens qui comptent parmi les plus compétents dans le domaine de l'industrie, comme ces vétérans de l'industrie du coton qui ont conquis leurs grades aux Indes, au Japon, en Russie, etc. Dans ce cas l'assemblée générale est comme un monarque jaloux de ses droits qui tient ses sujets sous une surveillance rigoureuse.

Le fait suivant mérite d'être mis en évidence ; c'est que ces exploitations en actions par association d'Oldham, parmi lesquelles plus de 70 ont été relevées, ne sont nullement des associations de production. Elles ne garantissent même en aucune façon aux ouvriers une participation aux profits, dans laquelle réside une des causes du succès. On dit que la participation aux profits n'offre aucun avantage dans la filature du coton,

parce que le système du salaire à la pièce est pour chacun un stimulant suffisant au travail, qui n'est pas augmenté par une participation aux profits. En outre, les salaires seraient si élevés, qu'ils ne pourraient pas être augmentés sans restreindre au delà de toute limite économique les frais d'administration et les primes destinées à couvrir les risques des actionnaires. Le seul moyen d'améliorer les salaires serait de réaliser une économie de travail, basée sur des progrès techniques. En effet ces sociétés par actions ont d'un côté, par une diminution extraordinaire des frais de production et un abaissement des prix du fil, ramené les profits à la mesure la plus faible possible, et de l'autre côté, elles sont devenues un modèle donnant le ton pour les progrès techniques.

Mais pour juger la situation d'une classe d'ouvriers, une simple description ne suffit pas ; il faut chercher à se faire une idée de leurs sentiments et de leurs idées. J'invite donc le lecteur à passer avec moi dans le Lancashire un jour qui restera pour moi toujours parmi mes souvenirs les plus intéressants.

Depuis une série d'années, dans la plupart des endroits industriels du Lancashire, il y a une semaine de chômage pour les fabriques ; celle-ci tombe dans les mois de juillet jusqu'à septembre (c'est ce qu'on appelle *wakes*). Une grande partie des ouvriers en coton, aussi bien que les constructeurs de machines, emploie une partie des économies réalisées à faire des excursions et des voyages d'agrément. Partout se trouvent des caisses spéciales dans lesquelles sont faits pendant toute l'année des versements pour réaliser le but rêvé (c'est ce qu'on

appelle les « going off clubs »). A Oldham seul dans les dernières années il était retiré de ces caisses chaque année au commencement des congés pour les excursions projetées 65.000 livres (1.300.000 marcs), dont environ 45.000 livres reviennent aux ouvriers en coton et 20.000 livres aux constructeurs de machines occupés dans les fabriques ainsi que me l'a affirmé M. Andrew que j'ai maintes fois nommé.

Les ouvriers parcourent alors la région voisine des collines du Derbyshire et le bassin des lacs anglais ; beaucoup d'entre eux vont à Londres pour y visiter les curiosités, et quelques-uns même prolongent leur voyage jusque sur le continent. Mais ce qui de tout est le plus recherché, c'est la mer ; en particulier l'île de Man et la station de bains de mer de Blackpool située dans le Lancashire sont ces jours-là inondées de touristes.

Avec un ecclésiastique de ma connaissance qui voulait visiter un de ces jours de congé ses paroissiens à Blackpool, je me rendis à cette station balnéaire. Arrivés par un train de plaisir, nous traversâmes le village encombré de monde et composé de maisons de location, et nous nous rendîmes tout d'abord à la plage. Là grouillaient des milliers de gens, bien nourris et bien habillés, les hommes pour la plupart de cette stature puissante, un peu lourde, qui nous frappe souvent chez les Anglais, les jeunes filles et les femmes vraies Anglaises par la taille, la stature et le teint, et parmi tout cela quelques types celtiques isolés. « 90 °/₀ de ces gens-là, m'apprit mon compagnon, sont des « mill-hands » c'est-à-dire des ouvriers de l'industrie du coton, les autres pour la plupart sont des constructeurs de machines. » Son œil exercé reconnais-

sait les représentants des branches principales d'industrie du Lancashire. « Cet homme élancé, un peu absorbé dans ses pensées, qui est venu à la fête avec sa moitié est le Mulespinner qui peut gagner 2 livres et plus par semaine. Cet autre à côté, d'apparence plus vigoureuse, est vraisemblablement un représentant de l'industrie de la construction des machines, partout installée à côté de l'industrie du coton, et alors certainement membre de la fameuse association mixte. Cette jeune fille dans tout son développement qui tient beaucoup apparemment à elle-même et à son aspect extérieur, doit être une des tisseuses à quatre métiers nombreuses dans notre ville, gagnant par semaine 24 sh. et plus avec de belles économies ; là cette foule plus jeune vêtue d'habits plus communs et de toutes couleurs, sort des salles de cardage et de préparation ; parmi les plus jeunes peuvent aussi se trouver des Ring spinners que notre ami Mullin est en train d'organiser. » « Si vous y faites attention, poursuivit mon compagnon, l'aspect de ces gens doit déjà vous apprendre que les femmes se marient ici plus tard que dans le prolétariat misérable de notre grande ville. Il en était autrement autrefois ! Aussi longtemps qu'elles ne purent pas rendre leur situation plus mauvaise par le mariage, les ouvrières en coton se mariaient aussi de bonne heure et apportaient fréquemment des enfants en se mariant. Aujourd'hui elles songent le plus souvent, au lieu de cela, à se marier avec une certaine épargne qui leur permette d'abandonner le travail de la fabrique après la naissance du premier enfant. Il arrive ainsi que les familles restent ici réunies plus longtemps que ce n'était le cas autrefois dans les centres ouvriers. 50 °/₀ de ces gens-là, et c'est assurément une

forte proportion, peuvent du reste avoir fait vœu de tempérance, disposition que la nouvelle direction de la corporation soutient particulièrement. »

Tandis qu'en bavardant ainsi, nous parcourions le rivage, l'agitation de la fête populaire se développait autour de nous. A côté des diseurs de bonne aventure et des musiciens nègres, des couples dansant sur les ponts, à côté des chevaux de bois, qui étaient mis en mouvement par des machines à vapeur, trait caractéristique de l'époque et de l'endroit (mon compagnon assurait que le sifflement incessant des machines était une distraction pour la foule, qui, même pendant ses congés, ne pouvait se passer d'entendre la voix de la vapeur, ce souverain si détesté autrefois). — A côté de tout cela nous vîmes des prédicateurs entourés de cercles épais d'auditeurs ; à côté des enfants insouciants jouaient dans le sable.

Tandis que le flot, roulant ses vagues, effaçait les petits jardins construits par eux, cette vue jeta mon compagnon dans une polémique contre la propriété privée en biens et en terres.

Sur ces entrefaites midi avait sonné, et nous nous rendîmes à l'invitation qui nous avait été faite par une connaissance de mon ami, appartenant à sa paroisse. Nous nous dirigeâmes vers une des pensions qu'habitait une société d'environ 50 personnes, tous ouvriers en coton de la paroisse de mon compagnon. Au haut bout de la table était assis un vieillard vigoureux, d'aspect encore vert, semblable à un patriarche au milieu des siens ; à côté de lui, sa digne moitié, à la garde de laquelle une grande partie de la jeunesse présente avait

été confiée. Le repas placé devant nous se composait de thé, d'œufs avec du porc fumé, de mouton rôti avec des pommes de terre et des pois verts. Avec cela il y avait une boisson de tempérance très appréciée, tandis que le *tee totalisme* n'est guère répandu en Allemagne.

Placé en qualité d'hôte à côté du vieillard, j'essayai de l'amener à parler de l'ancien temps, ce à quoi il se prêta avec empressement. Ses parents, me conta-t-il, étaient des tisserands en chambre du nord du Lancashire ; il avait été élevé au milieu de la misère la plus cruelle. A peine avait-il su parler et marcher, qu'il avait dû déjà faire tourner le rouet. A 8 ans il était entré dans une filature et été placé d'abord dans l'atelier de cardage, où à cette époque une grande quantité d'enfants avaient été employés. Plus tard il a occupé un poste de rattacheur ; mais comme il n'a pas eu la chance de devenir filateur, — du grand nombre de rattacheurs alors nécessaires, quatre ou cinq par filateur, quelques-uns seulement y sont arrivés — il est passé à l'industrie du tissage mécanique.

Dans la deuxième décade, dans laquelle est tombée sa jeunesse, non seulement sa famille, mais la population entière de son pays natal avait mené une vie pleine de privations. La nourriture habituelle était du gâteau d'avoine et des pommes de terre ; la viande au contraire était inconnue et il n'avait vu le premier morceau de pain de froment que lorsqu'il avait émigré du nord du Lancashire pour se rendre dans un faubourg de Manchester. Les vieillards, lorsqu'ils étaient devenus incapables de travailler, entraient généralement dans des asiles, car ils n'avaient pas pu garder d'économies par devers eux. Les jeunes gens étaient de bouillants *Chartistes*, et lui-même

avait compté parmi les plus ardents. Il se souvenait très bien du grand homme populaire, Fergus O'Connor : il se rappelait bien aussi comment la police avait dispersé leurs assemblées et comment beaucoup de ceux qui y prenaient part étaient entrés en prison. Le sang avait même coulé à plusieurs reprises alors que les conflits en armes n'étaient pas rares. Mais l'ouvrier avait encore surtout vivant dans la mémoire ce carnage de Peterloo, où la Yeomanry de Cheshire chargea les ouvriers en coton de Manchester.

A ma question de savoir quelles avaient été les aspirations du Chartisme, le vieillard répondit : un parti ouvrier dans le Parlement, le pouvoir dans le gouvernement par le suffrage universel, pour transformer la loi contre les pauvres en une loi en faveur des pauvres. Avec le Chartisme, et après qu'il se fut dispersé comme mouvement politique, était venue une époque de grandes et passionnées suspensions de travail. Il se souvenait en particulier du mois sacré de 1842 et de la grande grève de Preston en 1853, qui avait duré quarante semaines, et pour laquelle Blackborn seul avait donné par semaine 700 livres de subsides. Les prêts avaient amené une misère effroyable et une grande exaspération. Il n'y avait pas alors de corporations et ces prêts avaient alors été des élans du cœur plutôt que des résultats de la réflexion.

Une immense révolution avait suivi depuis ; les jeunes gens que nous voyons réunis autour de nous dans cette fête joyeuse, ces jeunes filles dont chacune dépensait trois livres et plus pour les jours de congé, ces garçons qui dépensaient dans le foot-ball et autres sports l'excédent de leur vigueur musculaire, tous secouaient la tête d'un

air incrédule lorsqu'il leur disait que l'idée de fêtes et de sport n'était jamais venue à leurs grands-parents. Le passage de la durée de travail à 9 ou 10 heures, au lieu de 13, des salaires suffisants, les associations, les corporations, la liberté politique à la place de la répression du mouvement ouvrier signalaient le progrès. « Mais voulez-vous voir le signe certain de cette révolution, continua le vieillard, les yeux rayonnants, voilà devant vous sur la table la force du Lancashire » et il éleva d'un geste triomphant un morceau de pain de froment. Pour le vieillard, Cobden était un saint. « Nous avons livré la bataille et nous l'avons gagnée », ces paroles furent la conclusion de son récit.

Très intéressante fut la contradiction qu'il éprouva de la part de l'ecclésiastique pour sa glorification de Cobden et sa défense des corporations. Celui-ci, comme beaucoup de ses collègues, se posait en socialiste et attaquait les corporations comme étant des institutions conservatrices. Elles retardaient, d'après lui, le progrès et dissimulaient cet idéal auquel l'homme et en particulier le Christ devait aspirer : hâter le règne de la justice sur cette terre même, élever sur la terre une image du temple céleste, et faire que la volonté de Dieu soit faite non seulement dans le ciel, mais aussi sur la terre. Mais il ne pouvait nullement être question de cela tant que de grandes masses d'un prolétariat, plongé dans une misère corporelle autant que spirituelle occuperaient les bas-fonds de la société, en particulier les grandes villes ; par le besoin et l'isolement social, il s'est séparé de tous les sentiments élevés de l'esprit humain, par la misère et l'incertitude de l'existence il est conduit forcément au crime et à la prostitution. Il ne serait

possible de relever ces classes qu'en resserrant les exploitations privées dans des limites étroites, et en favorisant l'extension des établissements publics sous le contrôle des ouvriers. Par ce moyen seul serait comblée la distance qui sépare le riche du pauvre.

Il était intéressant d'observer combien l'expression de cette politique de sentiment rencontrait de nombreux partisans parmi les femmes. Une tisseuse jeune et intelligente, en particulier, défendait la manière de voir de l'ecclésiastique. C'était par pur égoïsme, disait-elle, que les classes d'ouvriers de la grande industrie se contentaient du résultat obtenu sans penser aux autres classes d'ouvriers plus opprimés.

Le socialisme quelque peu obscur de l'ecclésiastique rencontrait de l'opposition de la part des hommes, particulièrement des jeunes gens, entre autres d'un Mules-pinner qui était présent avec ses deux filles — le même précisément dont le budget d'entretien a été donné plus haut. En tous cas, pensait-il, on était sur le chemin du progrès pratique et durable, qui ne pouvait, il est vrai, s'étendre que peu à peu à des cercles toujours plus étendus d'ouvriers. Mais de même que leurs propres pères s'étaient élevés un jour au milieu de la masse informe d'un prolétariat impuissant, il était à espérer que de nouvelles classes s'en détacheraient encore et s'élèveraient toujours davantage. La route à suivre pour cela est double, d'abord la *concorde et ensuite le pouvoir législatif*. Il se défendait de combattre ce dernier moyen, disant au contraire que c'étaient précisément les ouvriers en coton du Lancashire qui, de tous les ouvriers du monde, avaient su le mieux le mettre en œuvre à leur profit. Mais cela était

dû à l'habile politique du *do ut des* de leurs chefs, qui n'élevaient que des prétentions faciles à satisfaire et savaient souvent se rendre indispensables aux autorités au pouvoir.

En même temps la situation sociale des ouvriers se serait, d'après lui, extraordinairement élevée dans le cours de ce siècle. De nombreux chefs de corporations occupent aujourd'hui l'emploi honorable de juge de paix dans leur pays natal ; un représentant des ouvriers en coton du Lancashire a été envoyé par le gouvernement à la conférence ouvrière de Berlin, où lui et un autre compagnon anglais ont été les seuls ouvriers. Le ministre de l'intérieur a récemment visité le bureau de la société des tisserands réunis à Accrington pendant son voyage à travers le Lancashire, et s'est fait présenter là les représentants de l'association. Au ministère du commerce l'éminent Burnett, un ancien constructeur de machines, se fait une situation élevée et entourée de la considération générale. Dans la commission royale pour la recherche de la condition des ouvriers, présentement réunie, des ouvriers siègent à côté des patrons et des aristocrates, avec une autorité égale, et traités par eux d'égal à égal. Tout cela montre combien l'ouvrier, qui s'était tenu jadis en dehors de l'État, a su conquérir au sein de ce dernier une situation considérée.

Il doutait cependant que les ouvriers dussent mettre à profit leur influence croissante pour activer la transformation d'établissements privés en exploitations publiques. Il ne voulait pas émettre d'opinion sur d'autres branches d'industrie, car il considérait cette question comme devant être résolue dans chaque cas particulier et par des consi-

dérations pratiques. Dans de nombreux cas, surtout à Londres, les socialistes qui réclamaient l'exploitation par l'Etat pouvaient avoir raison, par exemple en ce qui concerne la municipalisation des conduites d'eau des routes, des installations de gaz et des docks ; déjà pour ce qui est relatif aux moyens de transports, la question est douteuse. Il ne connaissait cela que par ouï-dire. Mais pour ce qui regarde l'industrie du coton, qu'il connaissait, il s'écriait : A bas les pattes! L'exploitation par l'Etat est là irréalisable, parce que des employés soutiendront plus mal le marché universel que des entrepreneurs particuliers. Souvent une faible diminution d'un penny dans les frais de production décide de la lutte des nations. Au milieu du progrès des relations économiques et sociales, l'industrie privée présente la forme la moins chère de paiement des administrateurs et fournit en même temps l'administration la plus habile. Si les socialistes en appelaient à la société par actions comme preuve de la possibilité de réaliser leurs idées, ils songeaient donc à cette forme corrompue dans laquelle les sociétaires eux-mêmes, tout à fait éloignés de l'affaire, se laissent conduire par le comité et sont trop souvent trompés. A Oldham les membres de la société étaient des entrepreneurs expérimentés.

Si donc la différence entre l'entrepreneur et l'ouvrier ne peut pas être entièrement supprimée, ces oppositions extrêmes entre riches et pauvres se sont pourtant adoucies. Déjà le fait que de grands capitalistes retirent fréquemment leur capital d'une entreprise pour le partager entre plusieurs, montre que la fonction des grandes fortunes est aujourd'hui moindre qu'il y a 50 ans. A

Oldham ces sociétés par actions, conduites par des directeurs sortis des rangs ouvriers, ont supplanté les anciennes entreprises privées.

En réponse à ces développements pleins de bon sens, l'ecclésiastique défendait la cause de cet idéal, qui réclame justement le relèvement des plus pauvres parmi les pauvres. Cette scène éclaira d'un jour nouveau pour moi ce trait propre au mouvement ouvrier anglais, qui fait prendre au parti radical les apparences d'un fanatisme religieux. Ainsi que me le disait Ben Tillet, le directeur des dockers, il avait tous les jours un discours à faire, mais le dimanche, il prêchait deux fois, et de même que Sidney Webb attribue la victoire électorale remportée dernièrement au conseil du comté en première ligne aux dissenters et à leurs pasteurs, de même aussi l'ecclésiastique prenait le parti de ces masses abandonnées et plongées dans une profonde misère, au-dessus desquelles les ouvriers instruits et organisés de la grande industrie occupent un rang aussi élevé que celui des familles, qui occupent le sommet de l'édifice, l'est au-dessus d'eux.

Quelques semaines après, mes études me conduisirent dans un cercle d'ouvriers d'un des centres textiles les plus importants de l'Allemagne. J'y rencontrai le même accueil amical, le même empressement à m'assister dans mes recherches économiques, et aussi le même idéal social. Mais il se distinguait d'abord des centres dépeints plus haut en ce qu'il ne se conduisait pas en conformité avec les traditions de bonheur idéal de l'humanité; de plus les ouvriers eux-mêmes étaient, comme le pasteur et les femmes, partisans de cet idéal. Par contre il man-

quait un jugement viril des problèmes économiques de la saine raison. Devait-on s'engager dans la voie pénible, par laquelle l'ouvrier anglais est arrivé à améliorer sa situation, alors que dans peu d'années surviendrait la grande révolution, qui devait d'elle-même combler tous les désirs ?

Lorsque je racontai cette comparaison que j'avais faite entre les ouvriers allemands et anglais à un puissant entrepreneur, celui-ci me répondit qu'il préférait les ouvriers allemands, parce que leurs désirs et leurs aspirations se rassemblent en un murmure confus, qui lorsqu'ils croyaient en être tout près, s'éloignait de nouveau. Je ne pus que lui représenter que cette faiblesse des ouvriers allemands se retrouvait dans leur travail, et qu'en dernière analyse l'Anglais carnivore était pourtant l'ouvrier le plus raisonnable.

CONCLUSION

Comme conclusion, écartons deux malentendus. D'abord il ne faut nullement admettre que la situation économique et sociale actuelle de l'industrie du Lancashire soit celle de toute l'industrie anglaise. Il faut bien plutôt comparer entre eux les différents degrés de développement de l'industrie textile anglaise à l'époque actuelle sur le terrain de la grande industrie. Dans cet ordre d'idées, nous nous trouvons en face de conditions sociales qui présentent beaucoup d'analogies avec celles du Lancashire vers 1830, et celles de l'Allemagne à présent.

Si nous nous rendons par exemple de Manchester à Bradford, le centre de l'industrie de la laine cardée, nous entrons dans un tout autre monde économique et social. Déjà le marché de la matière première y est moins développé que pour le coton. Tandis que le filateur dans le Lancashire fait ses achats chaque semaine, les ventes aux enchères pour la laine n'ont lieu à Liverpool que tous les six mois. De plus il faut à Bradford une classe spéciale de marchands de laine, qui font mélanger et carder les laines moyennant une commission. Ces deux opérations ont d'ailleurs le caractère d'un travail de saison : elles sont entreprises pendant une partie de l'année dans des séances de jour et de nuit, ce qui rend les salaires moins élevés et les conditions du travail contraires à la santé. Par exemple les cardeurs de laine (d'une ou de deux machines à carder), qui travaillent dans des

séances de nuit 60 heures par semaine par 120 degrés Fahrenheit, ne gagnent pas plus de 1 livre par semaine et perdent 20 semaines par an à cause du manque de travail.

Comme développement économique, la filature des laines cardées et le tissage de Bradford restent en arrière du Lancashire ; on m'a cité comme moyenne 10,000 broches pour les filatures de laine cardée du Yorkshire et 60 à 100 métiers pour le tissage de Bradford. Là où s'élèvent exceptionnellement de grandes exploitations, elles ne reposent pas sur le système des actions, qui est peu développé, mais sur le monopole de quelque spécialité. A cette catégorie appartiennent par exemple les fabriques de tissage de Saltaire.

De même les conditions du travail dans les filatures de laine cardée du Yorkshire et dans les fabriques de tissage de Bradford sont bien inférieures à celles du Lancashire. Les ouvrières occupées dans les filatures ne gagnent pas plus de 10 sh. par semaine et les tisserands de Bradford entre 7 et 16 sh. Les habitations d'ouvriers que j'ai visitées à Bradford aussi bien qu'autrefois dans le Yorkshire, sont bien au-dessous de celles du Lancashire. Souvent en particulier, ce sont des « back-to-back houses », c'est-à-dire des maisons, qui manquent de cour derrière et n'ont assez souvent que deux chambres l'une au-dessus de l'autre ; c'est l'ancien type de la maison d'ouvrier anglaise, qui disparaît de plus en plus dans le Lancashire. Ces maisons sont non seulement relativement, mais souvent d'une façon absolue, assez notablement plus chères que dans le Lancashire, parce que l'ouvrier ne sait pas abaisser les loyers en général en construisant les maisons par association.

Les ouvriers sont peu organisés et c'est un fait caractéristique que Bradford est le seul endroit où, pour les prochaines élections au Parlement, des candidats ouvriers particuliers sont présentés, tandis que partout ailleurs en Angleterre il est reconnu que les ouvriers ne perdent pas de vue leurs intérêts tout en appartenant à tous les partis politiques. Les rapports entre ouvriers et patrons sont extrêmement tendus, et rappellent l'état de ceux qui existent dans les centres de fabrique allemands, dans lesquels le mouvement ouvrier a brisé les relations de l'ancien temps. Mais ces rapports sont particulièrement odieux dans ces entreprises gigantesques, que nous avons citées plus haut, qui ont maintenu en vigueur l'antique autorité patriarcale.

Ces rapports sont éclairés d'un jour particulier, si l'on songe qu'il ne s'agit nullement ici d'une exportation reposant sur l'industrie, qui comme celle du Lancashire domine sur son terrain propre le marché du monde. Il est reconnu qu'il existe dans l'industrie une division étendue du travail qui, à beaucoup de points de vue, n'en fait pas des rivales directes ; cependant, tout bien considéré, on ne se trompera pas si l'on regarde sur ce terrain les industries allemande et anglaise comme parvenues à peu près au même degré de développement économique. Relations sociales analogues dans les deux cas, et avec cela différence entre Bradford et le Lancashire, bien que ces deux points ne soient séparés que par une heure de chemin de fer.

Mais l'industrie du Yorkshire fournit encore de nouvelles preuves de la dépendance des conditions sociales et économiques. Dans différentes contrées de ce comté le

tissage de la laine existe encore à l'état d'industrie en chambre, comme à Golcar, Skelmanthorpe, Clayton West, Scisset et Durby Dale. La situation des tisseurs en chambre, qui y exercent encore, me rappelle beaucoup ce qui a été dit plus haut au sujet du tissage en chambre du Lancashire dans la troisième décade. Tandis qu'on a peine aujourd'hui à découvrir dans le Lancashire les derniers représentants de cette classe autrefois si nombreuse, ils forment encore dans le Yorkshire la masse principale de la population des petits villages de tisserands qu'on vient de nommer, bien que leurs enfants soient à peine plus instruits, l'extinction totale du tissage en chambre peut se faire attendre encore pendant une génération. Le nombre des tisseurs en chambre dans l'industrie de la laine ne doit du reste aujourd'hui déjà pas dépasser quelques centaines.

La filature et le tissage de la laine, industries également peu avancées au point de vue économique, dont le siège est autour de Leeds et de Battley, sont aussi morcelées en petites exploitations. L'importance moyenne de ces filatures comporte seulement de 2000 à 3000 broches, celle des fabriques de tissage de 40 à 50 métiers ; dans la plupart des cas les fabriques font tout ou partie du fil nécessaire à leur propre usage. La plus grande filature de Battley par exemple, celle de West Riding, n'a pas plus de 7680 broches. Le fil est filé sur une machine semblable à celle du Selfactor dans l'industrie du coton. J'ai été frappé dans la visite de plusieurs de ces filatures du grand nombre d'ouvriers qui y sont employés à l'opposé du Lancashire. Une paire de Mules n'a pas plus de 600 à 800 broches et 3 ou 4 ouvriers sont occupés

à les servir ; à cela s'ajoute encore le filateur qui surveille 2 paires de Mules, c'est-à-dire 1200 à 1600 broches. Il en résulte que les salaires sont beaucoup plus bas que dans le Lancashire et les rapports des ouvriers, sans être aussi aigus qu'à Bradford, sont cependant également peu réjouissants. A cela correspond ce fait, que l'industrie du tissage de la laine ne s'est nullement engagée dans le marché universel, et satisfait uniquement à des demandes réduites et exclusivement limitées au pays.

A côté de cela, il n'y a dans toute l'industrie anglaise de la laine et de lin peigné qu'une seule branche qui comme l'industrie de la laine du Lancashire occupe un rang prépondérant sur le marché universel ; c'est l'industrie du tissage de ces lins peignés fins pour vêtements d'hommes à Huddersfield et dans les environs — et, confirmation caractéristique de notre thèse — non seulement Huddersfield paie les meilleurs salaires de toute l'industrie anglaise de la laine et du lin peigné ; mais ses conditions sociales sont les plus avancées et montrent avec le Lancashire une grande analogie, qui disparaît de plus en plus, à mesure qu'on s'avance dans le Yorkshire.

Le tisserand d'Huddersfield gagne deux fois autant que celui de Bradford (de 20 à 24 sh). Bien qu'il ne fasse pas marcher plus de métiers que le tisserand de Bradford, le plus souvent un, exceptionnellement deux, le mécanisme qu'il a à surveiller est beaucoup plus compliqué et plus coûteux. Un métier à Huddersfield représente un capital trois fois plus grand qu'à Bradford ; la situation plus avantageuse de l'ouvrier y est donc due à un remplacement plus considérable du travail par le capital. D'un autre côté Huddersfield est non seulement

un centre renommé du mouvement d'association qui s'y est introduit de bonne heure, venant du Lancashire, mais aussi le siège et le point de départ d'une organisation purement commerciale pour toute l'industrie de la laine et du lin peigné, tandis que les sociétés d'ouvriers à Bradford et à Leeds présentent encore ce caractère à moitié politique et radical, qui distingue toujours les organisations d'ouvriers, encore au premier degré de l'évolution de la grande industrie.

Mais pour voir la confirmation la plus frappante de la thèse établie plus haut, rendons-nous à Macclesfield, cet antique village du Chester, qui est le siège de l'industrie anglaise de la soie.

La technique de l'industrie anglaise de la soie est comme jadis. Le mode d'exploitation y est dans la plus vaste proportion l'industrie en chambre. La situation des tisseurs en chambre est extrêmement misérable et me rappelait les mauvaises conditions de l'industrie en chambre de l'Allemagne. Le tisserand gagne habituellement environ 10 sh. par semaine, dont une partie est employée à la location du métier, à l'achat de fuseaux, etc. En tous cas j'ai constaté une série de cas n'ayant rien d'exceptionnel, dans lesquels il n'est pas gagné plus de 5 sh. net par semaine. Encore plus fâcheuse est l'extraordinaire irrégularité du travail. Quelques-uns de ces tisseurs de soie m'affirmaient qu'ils cherchaient vainement du travail pendant plusieurs mois, et même pendant la moitié de l'année. Les budgets d'entretien de ces gens-là — j'en ai établi plusieurs — rappelaient ceux donnés par Rechenberg des tisserands de Zittau.

Un tisseur en chambre de Macclesfield, ancien prési-

dent de la corporation des tisseurs à la main, depuis disparue, a fait dans ce sens des observations intéressantes pendant un voyage sur le continent en compagnie du président de la Chambre de Commerce de Macclesfield. Son rapport fait ressortir que la situation des tisseurs à la main de Macclesfield est plus mauvaise que celle de leurs collègues de Crefeld. « Il est incontestable, dit le rapport, que les tisseurs en chambre de Crefeld sont beaucoup mieux vêtus et font une impression beaucoup plus agréable que les tisserands de Macclesfield (p. 24). » « Nous arrivâmes à cette condition, continue le rapport, que les salaires des tisserands de Crefeld sont en moyenne plus grands et les conditions de leur existence (the standard of their social comfort) plus satisfaisantes qu'à Macclesfield ; cette extrême misère, dans laquelle se trouve une grande partie de nos tisseurs en chambre, n'existe pas à Crefeld » (p. 26). A côté de cela, le rapport dit relativement à Macclesfield : « Si la faiblesse des salaires était un moyen de lutter contre la ruine des affaires, Macclesfield devrait être un des endroits les plus prospères du monde » (p. 38). « Aucun tisseur en soie sur le continent tout entier n'a une durée de travail aussi longue que nos tisserands » (p. 47).

Malgré tout cela, il est incontestable, d'après lui, que l'industrie de Macclesfield a été en déclinant constamment, et qu'elle a été battue en particulier par Crefeld. Ce fait aurait diverses causes : d'abord la meilleure accommodation de Crefeld au goût du marché, en particulier au marché de Londres, grâce au meilleur enseignement technique, à la supériorité des patrons et des couleurs, etc. La conséquence en serait que les tisserands de Crefeld ont

une occupation beaucoup plus régulière et qu'ils peuvent aussi avoir des chaînes beaucoup plus longues qu'à Macclesfield (150 aunes au lieu de 20 à 40). Autant donc qu'il est possible sur le terrain d'une industrie en chambre et de luxe, l'industrie allemande possède ici d'une façon particulière cet avantage qui en général (par ex. dans l'impression sur calicot) a fait la fortune de l'Angleterre : le caractère de grande industrie.

Une chose encore est à considérer, continue le rapport : les tisserands de Crefeld sont beaucoup plus habiles et plus capables de travail que ces compagnons misérables, qui cherchent en vain du travail dans les rues de Macclesfield souvent pendant des semaines et des mois. « Un fait surtout nous a frappé : les tisserands de Crefeld ne portent pas sur leur visage cette expression anxieuse et abattue de gens qui aujourd'hui sont dans la misère et redoutent le lendemain. Au contraire, ils manifestent un ressort intellectuel qui malheureusement n'est pas commun chez les tisserands de Macclesfied » (p. 24). Pour ce qui est de l'habitude de boire, c'est sur les bords du Rhin une des formes de la sociabilité ; à Macclesfield, c'est un crime. Le tisserand de Crefeld à l'opposé de son collègue de Macclesfied s'applique à épargner son temps de travail, ce qui faisait précisément autrefois l'avantage des ouvriers anglais sur les allemands. La capacité de travail plus grande du tisseur en soie allemand a d'autant plus d'importance qu'il travaille sur des métiers meilleurs et d'une valeur plus grande.

Jusqu'à un certain point, l'avantage d'un travail soutenu revient donc aux instruments plus perfectionnés même dans le domaine de l'industrie en chambre. Pourtant le

mouvement vers la grande industrie s'établit à présent dans le tissage de la soie et change par le passage au métier mécanique les conditions décrites de l'industrie en chambre. Même sur ce nouveau terrain, le genre de vie des ouvriers ne semble nullement inférieur en Allemagne à ce qu'il est en Angleterre, comme c'est généralement le cas ailleurs. Comme à l'occasion de la grande grève dans les fabriques de tissage de peluche de soie de Lister à Maumingham, en 1891, la prétention de la part de l'administration d'abaisser les salaires était fondée sur ce motif que les salaires seraient toujours encore beaucoup plus élevés qu'en Allemagne, un des représentants principaux de l'industrie de Crefeld dans cette branche adressa à *l'Observer* de Bradford une lettre dans laquelle il établissait que les profits hebdomadaires correspondants des ouvriers à Crefeld n'étaient *pas plus bas, mais plutot plus élevés qu'en Angleterre.*

Quoi qu'il en soit, le passage au métier mécanique, qui a commencé même à Macclesfield, renferme en soi un progrès pour la population des tisserands. Les profits hebdomadaires dans le tissage mécanique de Macclesfield s'élèvent à plus du double, et même au triple des profits des tisseurs à la main. Une aune de tissu uni d'une largeur de 22 pouces y coûte 1 sh. 4 d. avec un métier à la main, et 8 d. sur un métier mécanique. A côté de cela, un métier à la main représente une valeur de 8 à 10 livres, un métier mécanique, c'est-à-dire rien que la machine opératrice sans tenir compte du bâtiment et de la force motrice, représente 30 à 35 livres. On voit donc ici même se manifester la substitution du capital au travail, et avec elle l'élévation de la condition de vie de l'ouvrier.

Ce caractère de la grande industrie apparaît aussi dans ce fait que l'aristocratie du travail à Macclesfield a son foyer, indépendamment des fabriques de tissage mécanique encore à l'état naissant, dans les filatures de soie, entreprises de grande industrie qui dominent de bien haut les cabanes de tisserands qui les entourent. — Si nous jetons un coup d'œil en arrière sur ce qui a été dit, nous pouvons en déduire la confirmation suivante de nos idées développées plus haut.

1) Le gain hebdomadaire et les conditions d'existence des ouvriers sont, dans l'industrie anglaise du coton, environ deux fois aussi élevés que dans l'industrie de la laine et du fil, et dans cette dernière à peu près deux fois aussi élevée que dans l'industrie de la soie à Macclesfied. D'ailleurs l'industrie du coton est la plus vieille et une des grandes industries les plus développées du monde, l'industrie anglaise de la laine et du fil n'est pas aussi avancée au point de vue économique ; elle se trouve à ce premier degré, souvent indiqué plus haut du développement de la grande industrie. A cela correspond le degré de développement social ; on y voit dominer aujourd'hui les luttes de classes et les haines de classes en opposition avec les rapports du travail largement développés dans le Lancashire, où l'époque des luttes de classes remonte à la troisième et à la quatrième décades de ce siècle. Enfin l'industrie de la soie présente, avec la plus mauvaise situation des ouvriers, des conditions techniques extraordinairement arriérées.

2) La situation des ouvriers de l'industrie allemande du coton est beaucoup moins élevée que celle de leurs collègues du Lancashire ; dans l'industrie de la laine les

Anglais ne l'emportent que peu sur les Allemands, et ne leur sont nettement supérieurs que dans le district d'Huddersfield. Dans l'industrie de la soie les ouvriers allemands jouissent plutôt de conditions d'existence meilleures que celles des Anglais. A côté de cela l'industrie anglaise du coton est largement supérieure à l'industrie anglaise sur les marchés neutres; pour la laine les deux se tiennent à peu près au même rang, seule l'industrie d'Huddersfield l'emporte sur la concurrence étrangère; au contraire, l'industrie allemande de la soie refoule l'industrie anglaise dans son propre pays.

3) L'Angleterre, comme pays plus avancé au point de vue économique, montre sa force sur ce terrain de l'industrie textile, sur lequel le travail et le capital font presque tout, et où la matière première a une valeur bien inférieure à celle des produits. Le pays d'industrie plus jeune, mais plein d'ardeur, s'est lancé avec le plus grand succès dans la fabrication de produits textiles, pour lesquels la matière première entre d'une façon importante en ligne de compte vis-à-vis du travail et du capital, deux éléments de la production qui sont meilleur marché en Angleterre qu'en Allemagne. Aussi, l'Angleterre fabrique plutôt des marchandises populaires et l'Allemagne plutôt des marchandises à l'usage des classes aisées; celles-là exigent une exploitation style plus en grand, les dernières à cause de l'entrée en jeu de la mode, du goût, etc., sont bien plutôt compatibles avec des installations plus restreintes.

Les grandes industries d'exportation, largement développées, présentent donc pour les classes ouvrières les conditions d'existence les meilleures et la raison en est, comme

on l'a exposé plus haut, dans la substitution progressive du capital au travail. Il s'ensuit la réfutation d'une objection qui est peut-être venue à l'esprit du lecteur : par suite de la substitution croissante du capital au travail, s'est-il peut-être demandé, une partie des ouvriers ne se trouve-t-elle pas sans pain? Si un seul ouvrier fait marcher autant de machines que trois autrefois, celui-là doit recevoir un salaire bien plus élevé, mais que deviennent les autres? Nous avons vu en réponse à cela comment ce développement n'est justement possible que sur le terrain de l'essor économique de l'industrie en question. L'industrie anglaise de la soie ne peut à cause de cela pas passer en métier mécanique, parce que son débit n'est pas régulier; l'essor de l'industrie anglaise du coton au contraire a, malgré tous les progrès techniques, permis un accroissement du nombre des ouvriers. Dans cette industrie il y avait, en 1835, 220.134 ouvriers, et en 1885, 504.069.

Je dois encore dissiper une autre objection, qui consiste à dire que je néglige l'importance des circonstances sociales relativement au développement économique. Lorsque j'ai dépeint ces agitations sociales, au moyen desquelles l'ouvrier anglais est arrivé à la situation élevée qu'il occupe aujourd'hui, et en particulier le revirement de l'opinion publique qui soutenait cette évolution, j'éprouvai déjà alors le besoin d'établir le caractère économique de cette évolution. Ne pouvait-on pas jusque-là alléguer que cette condition de vie élevée de l'ouvrier anglais était établie sur une base incertaine, qu'elle ne pouvait se maintenir avec l'avénement d'industries rivales dans des pays connus sous le nom de pays de travail à bon marché, qu'elle devait forcément être renversée sous

la pression du marché universel ? Pour répondre à cela, j'ai cherché dans ce qui précède à démontrer, sur le terrain de la grande industrie la plus ancienne du monde, comment ce fut justement à la pression du marché universel que la grande industrie et le système des machines doivent leur origine, et comment leur développement ultérieur rend nécessaire un progrès des classes qui les servent. Si je soutiens l'influence économique du progrès social, il ne faut cependant pas entendre par là que le progrès social est issu constamment ou seulement fréquemment de la conception nette de ses avantages économiques ; vers ce but concourent fortement pour le moins ces agitations sociales décrites plus haut.

Qu'il me soit permis, pour rendre plus claires ces relations, d'employer une figure. La situation élevée, à laquelle certaines classes d'ouvriers anglais instruits sont parvenus, est analogue au tympan qui s'élève sur le fronton d'un temple et dont les figures énergiques regardent au loin vers la mer agitée, montrant au navire hésitant à travers la tempête et les vagues le chemin du port. Ce tympan repose sur des colonnes à la construction desquelles le sentiment religieux des citoyens n'a nullement songé. Mais elles ne supporteraient pas le tympan et l'esprit religieux des citoyens n'aurait pu se manifester si l'édifice, au lieu de s'élever sur une base rocheuse solide, avait été bâti sur du sable mouvant. De même, toutes les aspirations sociales sont stériles sans le solide fondement économique de grandes industries puissantes et marchant dans la voie du progrès technique.

TABLE DES MATIÈRES

Mesures employées v
Préface . . . . . vii à xiv
Introduction . . . . . 1 à 27

CHAPITRE PREMIER.

LE DÉVELOPPEMENT DE LA GRANDE INDUSTRIE DU COTON EN ANGLETERRE.

I. — Origine du système de la fabrique . . 27 à 50
II. — L'industrie du coton sous l'influence de la concurrence internationale. . . . 50 à 91

CHAPITRE DEUXIÈME.

ÉTAT ACTUEL DE L'INDUSTRIE ANGLAISE DU COTON COMPARÉ AVEC SON ÉTAT DANS LA TROISIÈME DÉCADE ET AVEC L'ÉTAT PRÉSENT DE L'INDUSTRIE ALLEMANDE DU COTON.

I. — Centralisation et division du travail dans l'industrie . . . . . 95 à 124
II. — Prédominance croissante du capital sur la matière première et la main-d'œuvre.
A. — Filature . . . . . 124 à 149
B. — Tissage . . . . . 149 à 166
III. — Main-d'œuvre
A. — Nouveaux arguments à l'appui de la proposition avancée . . . . . 166 à 185

B. — Le travail de fabrique dans l'industrie cotonnière du Lancashire. . . . 185 à 210
IV. — Comparaison des frais de production en Angleterre et en Allemagne . . . . 210 à 231

CHAPITRE TROISIÈME

INFLUENCE DU DÉVELOPPEMENT DE LA GRANDE INDUSTRIE SUR LA RÉPARTITION DU REVENU NATIONAL.

I. — Généralités . . . . . 231 à 246
II. — Preuves tirées du Lancashire. . . . 246 à 312
Conclusion 300
Table des matières. 313
Table alphabétique des auteurs . . . 315

TABLE ALPHABÉTIQUE

DES AUTEURS CITÉS DANS L'OUVRAGE

Noms	Pages
J. Anderson . . .	8
Samuel Andrew .	99,189,224
Arkwright . . .	37, 41,221
W. Armstrong . .	290
Ashton	253
Edward Atkinson .	21,156,161
	168
Baines . . .	32, 50,190
Beckmann . . .	33
Bein	37, 55
Bell Lowthiam . .	21,176
Ben Tilley . . .	156
Birtwistle . . .	249
Bœhmert. . . .	53
Bourcart	
Brassey	21,170,212
Brentano. . . .	19, 32
Bright John . . .	83
Cartwright . . .	192
Child Josiah. . .	6, 39
Cobden (Richard) .	81, 86
Crompton . . .	61
Disraéli	15
Dollfus	53
Drage.	116
Dupré.	157
Ellison	81,106,224
Emminghaus . .	19
Engels	14
Daniel de Foë . .	29

Noms	Pages
Nathaniel Foster .	6
Benjamin Franklin.	11
Glaser	17
Grad	170
Gray	250
Guest. . . .	29, 45
Hale	222
Hargreaves . . .	37
Herkner	20,209,245
John Houghton. .	4
Houldsworth . .	42, 63
Howard	156
Jacquart. . . .	78
Jaunasch . . .	228
Jœrg	17
Karmarsch . . .	129
Kay	34
Kennedy. . . .	60
Kesseler	17
Fr. Lange . . .	19
Lassalle	15
Lavergne-Peguilhen. .	16
Thomas Lombe. .	33
Macaulay . . .	19
Macculloch . . .	18, 41
Marschall . . .	95,182,242
Marsden	199
Marx	14, 32, 33
	236

Noms	Pages
Mather	202
Messance	12
Mirabeau	7
Naegeli	53
Niven	186
Peel	37, 40
Sir William Petty	2
Platt	175
Postlethwait	6
Potter (miss)	278
Rau	17
Rawlinson	100,156
Rechenberg	46
Ricardo	13,236
Rieger	115
Roberts	61,216
Lewis Roberts	29
Roscher	17
Edwin Rose	71
Rousseau	7
Sartorius	185
Schlieben	46
Schlumberger	53
Schmoller	200,244
Schœnhof	21
Senior	17
Shaw	157,185
Adam Smith	10, 11
Sydney Webb	298
Sir William Temple	3
Thornley	168
Josiah Tucker	8,229
Ure	42, 50, 54 60,86,190,202
Wagener	16
Wellman	140
Withworth	213
Witt (de)	4
Wœrishoffer	272
A. Young	11

b

SEP 15 1955

317961

Ec.H
S3915b
.Fg

Author Schulze-Gaevernitz, Gerhart von

Title La grande industrie, tr.& ed. by Guéroult.

University of Toronto
Library

DO NOT
REMOVE
THE
CARD
FROM
THIS
POCKET

Acme Library Card Pocket
LOWE-MARTIN CO. LIMITED